

3100000011437

3973

# **TUGAS AKHIR (NA.1701)**

## **PENERAPAN KOMPUTER TERHADAP JADWAL PENGADAAN MATERIAL SECARA TERPADU**

RSp  
623.83  
Har  
p-1  
1998



OLEH :

**HARIWIDIYANTO**  
4194100512

**JURUSAN TEKNIK PERKAPALAN  
FAKULTAS TEKNOLOGI KELAUTAN  
INSTITUT TEKNOLOGI SEPULUH NOPEMBER  
SURABAYA  
1998**

## LEMBAR PENGESAHAN

PERPUSTAKAAN I T S	
Tgl. Terima	28-11-21
Terima dari	4
No. Agenda Prp.	8757

Menyetujui/Mengetahui :



Ir. Heri Supomo, MSc.  
Nip. 131.842.506



# JURUSAN TEKNIK PERKAPALAN

## FAKULTAS TEKNOLOGI KELAUTAN ITS

### SURAT KEPUTUSAN TUGAS AKHIR (NA 1701)

No. : 143 /PT12.FTK2/M/1996

Nama Mahasiswa : Hariwidiyanto .....  
Nomor Pokok : 419410045512 .....  
Tanggal diberikan tugas : 02 Oktober 1996 .....  
Tanggal selesai tugas : 01 Maret 1997 .....  
Dosen Pembimbing : 1. Ir. Hari Supomo, MSc. ....  
2. ....

#### Uraian / judul tugas akhir yang diberikan :

#PENERAPAN KOMPUTER TERHADAP JADWAL PENGADAAN MATERIAL KAPAL SECARA TERPADU#

sOn

Surabaya, 02 Oktober 1996

Jurusan Teknik Perkapalan FTK-ITS

Ketua



#### Tembusan :

1. Yth. Dekan FTK-ITS.
2. Yth. Dosen Pembimbing.
3. Arsip.

Ir. Soejitno

NIP. 130 532 029.



# FAKULTAS TEKNOLOGI KELAUTAN ITS

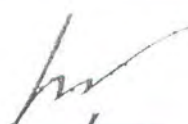
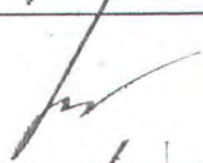
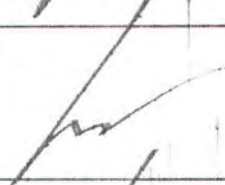

## JURUSAN TEKNIK PERKAPALAN

### DAFTAR KEMAJUAN TUGAS AKHIR (NA 1701)

Nama mahasiswa : Hariwidiyanto.....  
N.R.P. : 4194100005 SL2.....  
Tugas diberikan : Semester Gasal 1996. . / 1997..  
Tanggal mulai tugas : 02 Oktober 1996.....  
Tanggal selesai tugas : 01 Maret 1997.....  
Dosen Pembimbing : 1. Ir. Heri Supomo, MSc.....  
2. ....

Tanggal	Uraian Kemajuan Tugas	Tanda Tangan
7/10 '96	Mengumpulkan data tugas akhir	
15/11 '96	Bab I - Pendahuluan	
4/2 '97	Bab II - Landasan Teori	
28/2 '97	Usulan Flow chart Program	
8/4 '97	Bab III : - Desain Input & Output Pemeriksaan Bahasa Program	
19/7 '97	Bab IV : - Pembuatan Program	
1/8 '97	Bab IV : - Aliran Sistem - Download Data	
2/9 '97	Bab V : Kesimpulan & Saran	



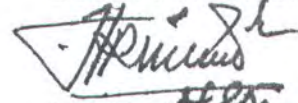
Tanggal	Uraian Kemajuan Tugas	Tanda Tangan
10/10 '97	Demo Program	
21/1 '98	Perbaikan Program	
17/2 '98	Study Kasus	
25/2 '98	Pengesahan Laporan Tugas Akhir	

**Catatan :**

1. Formulir ini harus dibawa pada saat konsultasi
2. Konsultasi dilaksanakan minimal seminggu sekali.
3. Formulir ini harus dikumpulkan kembali pada saat mengumpulkan laporan tugas akhir.

Surabaya, ..... 19 .....

Dosen Pembimbing,



NIP. ....  
.....  
.....

## ABSTRAKSI

Dalam proses pembangunan sebuah kapal di galangan Indonesia sering sekali terjadi kelambatan. Salah satu faktornya adalah proses pengadaan dari komponen material, terutama material yang bersifat impor. Untuk itu diperlukan sarana yang membantu pengawasan dalam pengadaannya. Salah satu alat yang dapat membantu ialah dengan dibuatkan suatu program khusus dalam pelaksanaan proses tersebut.

Program sistem pengawasan material adalah suatu program aplikasi yang berbasis PC yang dibuat sebagai program pendukung aplikasi Sistem Pengendalian Material (Material Control System) yang merupakan sistem induk yang berbasis mainframe. Adapun fungsi utama dari program aplikasi ini adalah membantu pengecekan dalam proses perjalanan pengadaan suatu material dari mulai pemesanan sampai dengan saat penyerahannya.

Sebagai sistem yang masih terkait dengan sistem yang lebih besar, maka program aplikasi ini masih memerlukan data yang diperoleh dengan cara perolehan input yang harus ditransfer dari sistem induknya. Atau biasa disebut dengan proses *download data*. Dalam pertukaran data yang terjadi antara program aplikasi dengan sistem induknya memerlukan suatu proses konversi, karena data yang diperoleh dari mainframe merupakan data yang bertipe text, sedangkan program ini merupakan sistem aplikasi yang mengakses berkas dengan format database Microsoft FoxPro.



## KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat serta hidayahnya hingga terselesainya Laporan Tugas Akhir ini. Tugas Akhir dengan judul "Penerapan Komputer terhadap Jadwal Pengadaan Material secara terpadu" ini penulis susun sebagai salah satu syarat kelulusan untuk memperoleh derajat sarjana Strata-1 pada Jurusan Teknik Perkapalan Fakultas Teknologi Kelautan ITS Surabaya setelah sebelumnya melakukan survey serta pertimbangan dari berbagai pihak yang terkait.

Dengan terselesaikannya Laporan Tugas Akhir ini penulis ingin menyampaikan rasa terima kasih yang sedalam-dalamnya kepada :

1. Bapak Ir. Heri Supomo, MSc. selaku dosen pembimbing akademik.
2. Bapak Drs. Maskur Effendi, salah satu staf dari team Management Control System PT. PAL Indonesia.
3. Bapak Drs. Abdul Mukid, mantan staf aplikasi Pusat Informasi Perusahaan di PT. PAL Indonesia.
4. Rekan-rekan HPSI Surabaya yang turut memberikan dukungan moril.
5. Juga istriku Wiwin dan anakku Aldi yang dengan sabar dan penuh pengertian dalam mendukung terciptanya laporan ini.

Akhir kata penulis harapkan agar laporan ini dapat turut memberikan sumbangan bagi masyarakat pada umumnya serta masyarakat yang berkecimpung dalam dunia perkapalan pada khususnya. Saran serta kritik yang

bersifat membangun senantiasa penulis harapkan demi perbaikan di masa yang akan datang.

Surabaya, Pebruari 1998

Penulis





## DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
ABSTRAK	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR GAMBAR	viii
BAB I PENDAHULUAN	
I.1 Umum	1
I.2 Permasalahan	8
BAB II LANDASAN TEORI	
II.1 Umum	14
II.2 3 Nodal Point Date Control	15
II.3 Tahapan dari 3NPDC	19
II.4 Pembuatan Tabel Standar	20
II.5 Menjalankan 3 Nodal Point Date Control	25
BAB III PEMECAHAN MASALAH	
III.1 Desain Input	28
III.2 Macam-macam Input	29
III.3 Desain Output	35
BAB IV PEMBAHASAN PROGRAM	

IV.1	Alasan Pemilihan Bahasa Pemograman	42
IV.2	Aliran Sistem	43
IV.3	Uraian Program	47
IV.3	Rekapitulasi Program	53
BAB V PENUTUP		
V.1	Kesimpulan	55
V.2	Saran	56
DAFTAR PUSTAKA		57
LAMPIRAN		

## DAFTAR GAMBAR

- Gambar 2.1 : Shipbuilding Line Chart Diagram
- Gambar 3.1 : Material List
- Gambar 3.2 : Standard Procurement Time
- Gambar 3.3 : Master Schedule
- Gambar 3.4 : Material Planning Parameter
- Gambar 3.5 : Jadwal Pengadaan Material
- Gambar 4.1 : Aliran sistem secara keseluruhan
- Gambar 4.2 : Proses Konversi
- Gambar 4.3 : Proses Validasi
- Gambar 4.4 : Proses Print Out

*Bab I*



# B A B I

## PENDAHULUAN

### I.1 UMUM

#### I.1.1 Tinjauan Umum MCS

Material Control System (MCS) adalah sistem pengelolaan data material melalui sistem modul secara terpadu dan terintegrasi untuk mendukung kegiatan perusahaan.

Disamping itu Material Control System mempunyai fungsi dan peranan yang tinggi karena dapat digunakan sebagai sistem yang dapat diintegrasikan dengan sistem-sistem yang lain seperti : Design Control System, Planning Production Control System, Integrated Project Management System, Plan Maintenance System dan Accounting System.

Adapun keuntungan-keuntungan dari implementasi Material Control System ini antara lain :

- ♦ Meningkatkan monitoring dan pengawasan persediaan secara cepat.
- ♦ Meningkatkan pelayanan material dengan cara membuka jalur langsung (on-line) dengan user atau eselon yang terkait.
- ♦ Meningkatkan produktifitas kerja yang mencakup :
  - Mengurangi proses tulis-menulis.
  - Mengurangi paper work.
  - Mempercepat respons terhadap proses kebutuhan material

- Updating data lebih terjamin (lebih cepat dan mampu lacak).
  - Meningkatkan unsur pengendalian.
  - Mempermudah proses monitoring.
- ♦ Meningkatkan proses pelayanan barang, utilisasi gudang dan utilisasi sumber daya manusia.
  - ♦ Dapat menyajikan informasi secara cepat, tepat dan valid untuk kepentingan manajemen.
  - ♦ Dapat melaksanakan stock opname atau stock taking setiap saat.

Aktifitas-aktifitas yang dilakukan Material Control System mencakup berbagai modul, antara lain :

#### 1. *Bill of Material*

Modul ini berfungsi untuk mengidentifikasi kebutuhan material dalam satu type kapal tertentu dengan mencantumkan Work Breakdown System (WBS).

Modul ini sangat membantu terutama dalam hal :

- penyusunan budget produksi
- proses tender oleh komersil
- implementasi aplikasi material requirement planning

#### 2. *Material Catalogue*

Modul ini berfungsi untuk mengidentifikasi dan mendeskripsikan satu-persatu material yang dipakai dan setiap material diidentifikasi oleh kode material secara unik.

Modul ini sangat membantu para pengelola material dalam hal :

- mencari substitusi material
- sounding harga
- standarisasi deskripsi material
- evaluasi harga/negosiasi
- proses kalkulasi biaya pemeliharaan kapal
- penyusunan budget

### 3. *Vendor Information*

Modul ini berfungsi mengidentifikasikan serta mencatat informasi dasar, kemampuan serta *conduite/trouble* bagi rekanan yang terdaftar di perusahaan.

Dalam modul ini terdapat :

- informasi dasar rekanan/vendor yang meliputi : kode, nama, alamat, contact person, dll.
- spesialisasi vendor
- *conduite/trouble* information
- main facilities
- main buyers
- main outside manufacture

### 4. *Material Requirement Planning*

Modul ini berfungsi untuk memadukan informasi mengenai perencanaan atau order produksi dan pemeliharaan serta manajemen material untuk

menyelenggarakan pengawasan yang menyeluruh atas persyaratan material yang terencana.

Ada 3 unsur pokok yang harus ada dalam material planning :

- Material List (roughly, preliminary, material drawing list)
- Material Schedule
- Standard Procurement Time

Dalam aplikasi material planning ada 2 tools, yaitu :

- 3NPDC (Three Nodal Point Date Control).
- PMQC (Purchasing Material Quantity Check) atau perbandingan antara preliminary material list dengan material drawing list.

#### 5. *Procurement/Purchasing & Material Tracking*

Modul pembelian ini berfungsi melakukan pemesanan semua jenis barang, baik pemesanan barang yang dikatalogkan (purchasing order) baik pemesanan import maupun lokal, dengan sedapat mungkin menghindari kerumitan administrasi.

Modul ini dilengkapi juga dengan Material Tracking System, yaitu sistem yang mengatur kelancaran pengiriman dan transportasi serta kelancaran penerimaan barang sampai lokasi tujuan akhir.

#### 6. *In-house Production*

Modul ini berfungsi untuk mengidentifikasi, mencatat serta memonitor terhadap material yang proses pengadaannya diproduksi sendiri oleh salah satu bengkel.



Ada 2 katagori barang untuk in-house product, yaitu :

- In-house production untuk material non-stock, dimana biaya atas raw material dan jam orang yang terserap langsung terbeban pada proyek yang mengajukan.
- In-house production untuk material stock dimana biaya raw material dan jam orang yang terserap akan terbebankan dalam proyek pembuatan barang, yang nantinya akan dipakai sebagai harga batang tersebut (product jadi).

#### 7. *Material Owner Supply (Material Titipan)*

Modul ini berfungsi untuk mengidentifikasi serta monitoring terhadap item-item material yang pengadaannya atau penyediaannya dipasok sendiri oleh owner (pemberi order).

#### 8. *Inventory & Warehouse Management*

Modul manajemen persediaan barang dan gudang ini berfungsi untuk mencatat dan mengelola terhadap persediaan material di banyak gudang dan banyak lokasi.

Bidang-bidang fungsional utama yang didukung dengan sistem ini adalah :

- Penerimaan barang untuk dimasukkan ke dalam persediaan, baik di gudang maupun di satu tempat penerimaan diluar gudang atau langsung di lokasi produksi.
- Pengeluaran barang yang terkontrol, baik dari aspek kuantitas, lokasi stock yang ada maupun pendistribusinya sampai ke lokasi produksi.

- Updating lokasi barang
- Penyelenggaraan informasi untuk material yang tidak mempunyai prospek penggunaan.
- Penyelenggaraan informasi yang rinci dan ringkas untuk manajemen atau direksi dan analisis atas persediaan barang.

#### 9. *Material Accounting*

Modul ini berfungsi untuk mencatat, menghitung dan melakukan pengawasan atas nilai persediaan material serta memadukan informasi terhadap nilai persediaan barang, baik dari aspek penerimaan, pelayanan maupun pencatatan persediaan material.

Fungsi utama yang didukung modul ini meliputi :

- Unit cost calculation
- Allowance calculation for import material
- Material cost calculation for material return

#### 10. *Material Shift & Kanibal*

Modul ini berfungsi untuk mencatat dan memonitor terhadap item material yang mengalami perubahan status kepemilikan maupun pemakaian, baik yang mempunyai tanggung jawab pengembalian (pinjam-meminjam) maupun tidak mempunyai tanggung jawab pengembalian (kanibal).

#### 11. *Stock Tacking / Stock Opname*

Modul ini berfungsi untuk memadukan informasi terhadap sisa persediaan material, baik dari aspek jumlah (pencocokan jumlah fisik yang ada di setiap



lokasi gudang dengan di database) maupun dari aspek nilai (pencocokan nilai persediaan material berdasarkan MCS dengan buku besar) pada setiap periode tertentu.

## *12. Modul Pengembangan*

Material Control System terus mengembangkan diri untuk memenuhi kebutuhan-kebutuhan yang disesuaikan dengan perkembangan atau perubahan bussines process yang senantiasa timbul dan memanfaatkan kesempatan-kesempatan yang ditawarkan oleh teknologi mutakhir.

Hal ini berarti tidak menutup kemungkinan untuk diciptakan modul-modul baru atau fungsi-fungsi baru untuk modul yang sudah ada maupun segi-segi baru yang menunjang kemudahan pemakaian dan kecanggihan yang semakin meningkat.

### **I.1.2 Sistematika Penulisan**

**BAB I** : Pendahuluan, menjelaskan tentang tinjauan umum dari Material Control System.

**BAB II** : Landasan Teori, menjelaskan tentang landasan teori dari aplikasi ini yang diambil dari konsep sistem Three Nodal Point Date Control.

**BAB III** : Pemecahan Masalah, menjelaskan tentang konsep pemecahan suatu masalah yang berkaitan dengan aplikasinya yaitu dengan merencanakan suatu input dan output yang sesuai dengan permintaan user.



BAB IV : Pembahasan Program, menjelaskan tentang detail kronologis dari pembuatan program dari aplikasi ini.

BAB V : Penutup, berisikan kesimpulan dan saran.

## **I.2 PERMASALAHAN**

### **I.2.1 Latar Belakang Masalah**

Material Control System (MCS) adalah sebuah sistem yang merupakan inti dari proses control pada Divisi Material. Pentingnya MCS berkaitan dengan vitalnya divisi material bagi perusahaan, karena lebih dari 60% dari seluruh biaya produksi tercurah disini.

Aktivitas material control di PT. PAL Indonesia (Persero) dikerjakan oleh MCS. Ada 12 (dua belas) modul untuk mendukung MCS tersebut. Jadi MCS merupakan suatu sistem yang kompleks dan besar untuk mendukung sistemnya sebagai sebuah sistem yang berdiri sendiri maupun sebagai sistem yang terintegrasi di perusahaan, MCS harus mendukung data yang bisa digunakan secara bersama. Untuk itu, sangat tepat jika aplikasi MCS telah diterapkan tidak hanya di Divisi Material, tapi juga pada divisi lain yang terkait.

Menyadari fungsi MCS yang terintegrasi, maka MCS diposisikan di mainframe, yang merupakan server bagi terminal di setiap divisi. Dengan demikian data-data hasil olahan MCS bisa diakses divisi lain yang terkait.

Namun tidak semua data dalam MCS dibutuhkan oleh divisi lain. Bahkan ada data yang pada dasarnya tidak diperlukan oleh divisi material itu sendiri,



karena bersifat sementara. Data semacam ini tentunya tidak perlu disimpan dalam mainframe, karena dianggap tidak berguna. Data ini cukup disimpan oleh divisi material sebagai data statis, yang hanya diperlukan untuk saat yang tidak bisa ditentukan sebagai informasi jika suatu saat terjadi ketidak beresan dalam sistem.

Namun pada kenyataannya, semua modul dalam MCS diproses didalam mainframe. Dengan demikian semua data yang tersimpan, baik data yang diperlukan oleh divisi material itu sendiri maupun data yang dibutuhkan divisi lain, semua tersimpan tanpa terkecuali.

Untuk menghindari hal seperti itu, sekaligus untuk memperingan kerja mainframe, akan dibuat suatu program yang data-datanya tidak diperlukan oleh divisi lain. Program yang akan dibuat ini sesuai dengan tujuannya yaitu memperingan kerja mainframe, maka program ini adalah program yang khusus dijalankan di Personal Computer (PC).

Salah satu bagian dari aplikasi MCS yang memungkinkan untuk dapat dipindah ke PC adalah Material Requirement Planning yang untuk selanjutnya disebut dengan program Jadwal Pengadaan Material secara terpadu.

### **1.2.2 Perumusan Masalah**

Dalam sebuah aplikasi Material Control System yang besar, yang terakses didalam mainframe diambil sebuah submodul yang memungkinkan

dapat dijalankan pada perangkat PC. Submodul tersebut adalah submodul yang bertujuan untuk memonitor jadwal dari proses pengadaan material.

Dalam proses tersebut mempunyai fungsi untuk memadukan mengenai perencanaan atau order dan manajemen material guna menyelenggarakan pengawasan menyeluruh atas persyaratan material yang terencana.

Pada dasarnya program pengawasan material ini dimaksudkan untuk memperingan kerja mainframe. Jadi otomatis program ini sangat berhubungan dengan aplikasi Material Control System di mainframe. Data-data yang tersimpan selain didapat dengan melakukan input data entry, juga dilakukan proses transfer data dari mainframe atau biasa disebut dengan proses *download data*.

Format data antara mainframe dan PC tidak sama. Dalam mainframe, data yang dibentuk berupa data sequensial yang bertipe teks. Sedangkan dalam PC data-data yang diakses berbentuk tabel dalam kolom-kolom dan record. Oleh karenanya program ini harus mampu mengkonversi data-data dari mainframe ke dalam format yang paling mungkin untuk diakses di PC.

### **1.2.3. Pembatasan Masalah**

Program jadwal pengadaan material adalah program yang berfungsi untuk memonitor jadwal dari proses pengadaan material yang ada di PT. PAL Indonesia (Persero).

Sistematika dari pembuatan aplikasi ini mengacu pada suatu sistem atau perangkat yang dimiliki oleh PT. PAL Indonesia, yaitu Three Nodal Point Date Control atau 3NPDC.

Adapun input daripada aplikasi tersebut berasal dari :

a) Daftar Material (Material List).

Yaitu berisikan data-data dari material yang dibutuhkan dalam proses pembuatan kapal, yang meliputi:

- Project Number
- Departement Code
- Material Import/Local
- Outfitting Code
- Material Name & Standard

b) Master Schedule.

Yaitu berupa Master Schedule, yang meliputi:

- Project Number
- Project Name
- Fabrication
- Keel Laying
- Launching
- Delivery

c) Standard Procurement Time

Dalam hal ini berisikan daftar kode outfitting dari material, yang meliputi:

- Outfitting Code & Description
- Material Import/Local
- Order Process time
- Lead time
- Transportation time
- Custom Clearance time

#### **1.2.4 Tujuan Pembuatan Program**

Program ini dibuat pada dasarnya mengacu pada alasan-alasan yang diharapkan mampu memberikan manfaat, yaitu :

- Mengurangi beban kerja dari mainframe.

Material Control System adalah program yang sangat complex yang menangani aktifitas-aktifitas kontrol pada divisi material. Dalam menjalankan fungsinya, MCS tidak hanya dibutuhkan oleh divisi tersebut. Sebagai bagian dari suatu sistem yang terintegrasi MCS tetap diperlukan oleh divisi lain.

Sebagai bagian dari sistem yang terintegrasi, MCS tetap merupakan suatu sistem yang berdiri sendiri. Oleh karenanya MCS tetap melakukan fungsi untuk sistemnya sendiri.

Sesuai dengan kondisi sekarang dan policy dari perusahaan dimana terjadi proses *downsizing* pada sistem komputerisasi. Dimana secara bertahap segala aktifitas dengan menggunakan mainframe akan berubah ke platform yang lebih rendah seperti mini komputer ataupun komputer pribadi.



Beberapa aplikasi telah berpindah ke platform PC, sehingga dengan demikian unjuk kerja dari mainframe menjadi lebih ringan.

- Memperkecil ketergantungan terhadap server.

Program ini merupakan program yang dapat berdiri sendiri dan tidak bergantung pada program utamanya, yaitu MCS. Sebagai program yang dapat berdiri sendiri, program tersebut bisa diakses kapanpun sesuai dengan kebutuhan.

- Mudah penggunaannya (user friendly).

Dengan dijalankannya di PC, maka semua pengguna komputer menjadi sangat mudah menjalankannya tanpa harus mengeluarkan biaya lagi untuk pelatihan.

## *Bab II*

## B A B II

### LANDASAN TEORI

#### II.1 UMUM

Telah disinggung pada bab I, bahwa aplikasi ini mengacu pada salah satu modul yang ada pada Material Control System, yaitu Material Requirement Planning yang untuk selanjutnya bisa disebut dengan aplikasi modul Jadwal Pengadaan Material.

Adapun perangkat dari sistem mekanismenya adalah dengan mengaplikasikan salah satu tools yang digunakan oleh PT. PAL Indonesia yaitu Three Nodal Point Date Control (3NPDC) yang mengacu pada Delivery Date Control.

Delivery Date Control mempunyai tanggung jawab yang sangat penting dan merupakan kunci untuk menciptakan efisiensi dan cost-saving secara maksimum pada manajemen perusahaan.

Lebih lanjut, sasaran dari material Delivery Date Control tidak hanya untuk pengawasan arrival date dari material, tapi juga untuk mengkoordinasi tanggal penyerahan.

Beberapa alasan mengapa digunakan sistem Delivery Date Control yang mana 3NPDC sebagai prioritas, adalah sbb. :

- Dapat menjelaskan material menurut kelompoknya.
- Dapat menunjukkan target date dan tanggung jawab pada masing-masing nodal point.



- Dapat melakukan target control pada masing-masing material.
- Melaksanakan dan evaluasi hasilnya secara aktual.
- Dapat memperkirakan untuk pengembangan selanjutnya.
- Standar waktu penyerahan dan keperluan waktu proses seperti process time, lead time, transportation time, dan custom clearance time dan justify elemens sebelum dilakukan komputerisasi.

Delivery Date Control tersebut terdiri dari 3 tahap, pada bagian untuk mengawasi tanggal pada masing-masing nodal point dan pemberian tanggung jawab adalah ditentukan. Satu dapat dihubungkan dan ditanggapi pada prosesnya seperti perubahan jadwal kerja.

3-Tahap Material Delivery Date Control :

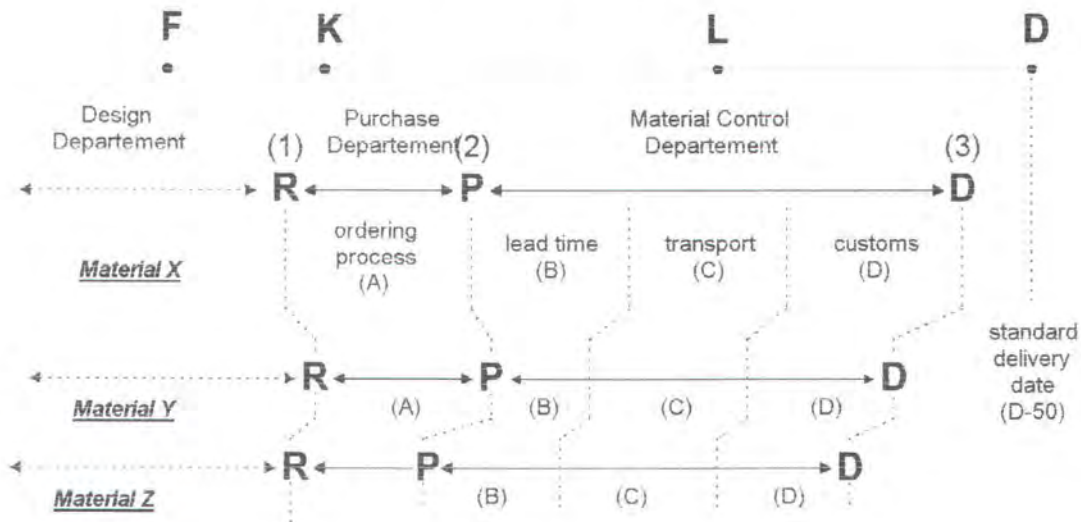
<i>Control Stage</i>	<i>Type of date Control</i>	<i>Section in charge</i>
1. Waktu permintaan	Permintaan dikeluarkannya tanggal pengawasan	Bagian Design
2. Waktu ordering	Tanggal keputusan supplier	Bagian Pembelian
3. Setelah order	Tanggal kedatangan/penyerahan	Bagian Material

## **II.2 3 NODAL POINT DATE CONTROL**

### **II.2.1 Konsep Dasar :**

Dalam mengimplementasikannya adalah mengacu pada Delivery Date of Material atau tanggal kedatangan dari material yang diambil dari Shipbuilding Line Chart. Hal ini dapat dilihat pada gambar sebagai berikut :

## SHIPBUILDING LINE CHART



Gambar : 2.1

### Keterangan :

Step 1 : Standard Delivery Date of Material (D) atau biasa disebut dengan 3<sup>rd</sup> nodal point, yaitu penentuan kapan main event terjadi pada shipbuilding line chart.

F = Fabrication start

K = Keel laying

L = Launching

D = Delivery of the ship

Contoh : K-20 ; D = 20 hari sebelum K

L+30 ; D = 30 hari setelah L

D-35 ; D = 35 hari sebelum D



Step 2 : Standard Purchase Order Issuance Date (P) atau biasa disebut dengan 2<sup>nd</sup> nodal point, yaitu penentuan standard lead time atau handling time dari material.

(B) ; lead time untuk menghasilkan material

(C) ; transportation time

(D) ; custom clearance, inspection, dll.

Step 3 : Standard Requisition Sheet Issuance Date (R) atau biasa disebut dengan 1<sup>st</sup> nodal point, yaitu penentuan standard waktu proses pada eselon Departemen Material.

(A) ; standard ordering process time

## **II.2.2 Tugas dan Tanggung Jawab**

*First Nodal Point (R)* : adalah tanggal dikeluarkannya daftar permintaan material, yang terdiri dari Material Requisition Sheet untuk non-stock material dan Expected Quantity Table untuk stock material.

Pada tahap ini prosesnya dikerjakan di Departemen Design, meliputi :

- Mempersiapkan spesifikasi Hull & Outfitting, termasuk Informasi Class dan Rule serta standard-standard lainnya yang diperlukan sebagai Basic Drawing, seperti General Arrangement, Engine Room Arrangement.
- Membuat dan mengeluarkan gambar-gambar yang diperlukan untuk produksi.

- Pembuatan gambar tergantung dari jenis pembelian material dan disimpan untuk filing system.
- Membuat lembar daftar permintaan secara akurat dengan ordering specification, scope of supply, dll.

*Second Nodal Point (P)* : adalah tanggal diputuskannya pihak supplier mengirimkan barang serta tanggal dikeluarkannya lembar order pembelian. Sedang untuk material import ditentukan dengan dikeluarkannya Letter of Credit.

Pada tahap ini prosesnya dikerjakan di bagian pembelian Departemen Material, yang meliputi :

- Negoisasi dengan para vendor untuk mengeluarkan lembar P/O dan membuka L/C sesuai permintaan.
- Memperoleh Maker Drawing, Katalog dan Files yang bertujuan untuk File System.
- Melakukan cek dokumen yang yang disubmit oleh maker, apakah mereka dapat disesuaikan dari spesialis dan teknikal view point pada evaluasi bersama dengan design departemen dan eselon lain yang terkait. (Aktivitas ini sangat penting sebab merupakan starting point pada penentuan dan perubahan harga).

*Third Nodal Point (D)* : adalah tanggal datangnya material serta waktu untuk penyerahan material ke eselon yang membutuhkan.

Pada tahap ini prosesnya dikerjakan di Departemen Material, meliputi :

- Reconfirm ke supplier mengenai actual delivery date dari material-material.
- Informasi status material saat ini
- Mengumumkan update informasi pada supplier.
- Melaporkan status material pada departemen produksi
- Pengawasan material yang ada di gudang seperti keluar masuk barang, unpacking, inspeksi penerimaan tepat waktu, optimum inventory control, claims management, dsb.

### **II.3 TAHAPAN DARI 3 POINT DATE CONTROL**

Sistem dari 3 Nodal Point Date Control disusun berdasarkan tiga tahapan dasar, yaitu :

#### **II.3.1 Tahapan Perencanaan**

Tahapan ini terdiri dari :

- Daftar material yang diklasifikasikan terhadap pengadaannya.
- Seting standar waktu penyerahan terhadap material.
- Seting waktu proses yang diperlukan pada material.
- Seting masing-masing nodal pointnya.

#### **II.3.2 Tahapan Eksekusi**

Tahapan ini terdiri dari :

- Mempersiapkan table 3 Nodal Point Date Control & pendistribusiannya.
- Menjalankan tugas untuk pengawasan tabel 3NPDC oleh Design, PPC dan Divisi Material.

- Mengeluarkan tabel-tabel material untuk pengawasan dan pelaksanaannya.
- Seting masing-masing nodal pointnya.

### **II.3.3 Tahapan Pelaksanaan**

Tahapan ini terdiri dari :

- Tracing of actual report.
- Input data yang sebenarnya pada komputer.
- Output berupa tabel perbandingan dari 3NPDC.
- Output dari beberapa laporan statistik.
- Evaluasi untuk perencanaan dan eksekusi aktivitasnya.
- Modifikasi dan revisi table 3NPDC.
- Take measure untuk hasilnya.

## **II.4 PEMBUATAN TABEL STANDARD**

Dalam pembuatan tabel standard dari 3NPDC haruslah disesuaikan dengan kebutuhan dari perusahaan galangan, karena mekanisme kerja antar perusahaan tidaklah sama. Biasanya kebutuhan-kebutuhan tersebut mengacu pada :

- penentuan masing-masing nodal point untuk pengawasan waktunya.
- penjelasan tanggung jawab dari masing-masing nodal point.
- penjelasan material menurut kategori pengadaannya.
- untuk memudahkan perbandingan antara rencana dan realisasi.



- penjelasan status dari kebutuhan material.

Dalam merencanakan bentuk dari standar table haruslah juga memperhatikan hal-hal berikut dibawah ini :

a) Klasifikasi Material.

Semua material yang digunakan terbagi menjadi 5 kategori pengadaannya, yaitu :

- Import Material
- Local Material
- Non Stock Material
- Stock Material
- Package Supply Material

b) Daftar Material.

Semua material yang digunakan untuk pembangunan kapal haruslah mengacu dan disesuaikan dengan 5 kategori diatas. Pada tahapan saat proses pengkategorian seperti diatas belum selesai, maka material-material tersebut harus didaftar sebagai material import . Hal ini dimaksudkan agar waktu dalam pengadaannya mempunyai cukup waktu. Apabila proses pengkategorian telah selesai, maka material tersebut diubah menjadi material 'package' atau 'local'.

c) Setting tanggal kedatangan material.



Dalam merencanakan waktu atau tanggal kedatangan material tergantung dari masing-masing user yang membutuhkannya, secara prinsip tanggal tersebut mengacu pada basis FKLD.

d) Pembuatan Tabel Material.

Hal-hal yang harus diperhatikan dalam pembuatan tabel standar :

- Semua jenis material tersebut harus dapat diisi pada tabel yang digunakan pada eselon yang terkait seperti PPC, Design dan Material Group.
- Team PPC akan mengisi pada Calender Date dari kegiatan pembuatan kapal seperti Fabrikasi Start, Keel Laying, Launching dan Delivery Date Schedule.
- Standard Delivery Date untuk masing-masing material diisi pada tabel KLD seperti K-50, L+20, dan sebagainya dengan mempertimbangkan : periode pembangunan, metode pembangunan dan kontrak paket material.
- Waktu proses yang diperlukan pada elemen (A), (B), (C), (D) dibagi dan diisi pada kolom tabel oleh divisi material dengan mempertimbangkan aktivitas secara detail.
- Semua data-data diatas dimasukkan ke perangkat komputer yang telah dibuatkan tabel 3NPDC oleh divisi material.

e) Prosedur dari 3 Nodal Point Date Control.

Setelah standard delivery date ditentukan, maka dilakukan penentuan waktu proses yang diperlukan dari elemen (A), (B), (C), (D). Adapun aktivitas dari masing-masing elemen tersebut adalah :

(A) : Ordering Process Time, yang meliputi :

- penerimaan lembar permintaan
- permintaan/penerimaan
- negoisasi harga
- persetujuan
- gambar-gambar yang diperlukan
- dikeluarkannya lembar P/O.
- dibukanya L/C.

(B) : Lead Time, yang meliputi :

- maker drawing diterima dari vendor.
- melakukan check pada maker drawing dan dikirim ke supplier setelah disetujui.
- manufacturing time
- sedang untuk material impor dikirim ke exporting port.

(C) : Transportation Time, yang meliputi :

- paket export, SGS inspection dan shipment.
- transportasi dari Jakarta ke Surabaya.

(D) : Custom Clearence Time, yang meliputi :

- pemeriksaan bea dan cukai di pelabuhan Surabaya atau Jakarta.

- transport lokal menuju ke galangan.
- pemeriksaan paket material saat diterima di gudang.

Penjelasan dari tabel 3 NPDC biasanya disusun menurut kebutuhan perusahaan yang disesuaikan dengan tujuannya, seperti :

- Alarm list untuk requisition issue date
- Alarm list untuk P/O issue dan L/C open date.
- Delivery date confirmation dan control table untuk supplier
- Alarm list untuk arrival date (by project).

Adapun field-field yang ada biasanya meliputi :

- `proc_category` : Procurement categories (IP = import package, IN = import non-stock, IS = import stock, LN = local non-stock, LS = local stock).
- `mat_code` : Material classification code.
- `job_no.` : Working division no. (including section in charge).
- `rank_of_mat` : Ranking score of influence (1=big, 2=medium, 3=small)
- `name_of_mat` : Name of material.
- `qty` : Quantity.
- `issue_request` : 1st nodal point date
- `deci_supplier` : 2nd nodal point date
- `arrival_date` : 3rd nodal point date
- (A) : Ordering process time
- (B) : Lead time

- (C) : Transportation time
- (D) : Custom Clearance time
- F : Fabrication date
- K : Keel Laying date
- L : Launching date
- D : Ship delivery date

## II.5 MENJALANKAN 3NPDC

Dalam menjalankan 3NPDC ini mengacu pada kegiatan-kegiatan dari masing-masing eselon, yaitu :

- a). Dikeluarkannya lembar permintaan oleh Design Section, yang meliputi :
  - aktivitas permohonan merupakan tugas penting untuk permintaan pembelian material secara langsung dan tidak langsung yang digunakan untuk produksi.
  - batasan aktivitas permohonan antara perencanaan permintaan material dan dikeluarkannya lembar permintaan dengan spesifikasi order juga pemeriksaan isi material.
  - masing-masing bagian design mempersiapkan detail drawing dan kemudian diset tanggal approvalnya untuk dimasukkan pada tabel 3NPDC.
  - lembar permintaan yang sah dilampirkan apabila diperlukan.
  - lembar permintaan diisi pada kolom tetap tulisan tangan yang disesuaikan dengan aturan kemudian ditanda tangani oleh yang bersangkutan.



- satu lembar copy dikirim ke PPC untuk dicek isi, delivery date, dll, dan dilakukan revisi jika diperlukan dan satu lembar copy ke divisi material untuk proses pembelian dan lembar asli pada design section serta satunya lagi untuk PPC sebagai arsip.
- b). Keputusan dari Supplier, P/O issue dan L/C open, yang meliputi :
- Penerimaan lembar permintaan, dimana personal yang bersangkutan pada divisi material membuat 4 copy yang dikirim dari PPC dan 3 lembar dibagikan untuk arsip dan 1 lembar untuk computer input dan untuk counterfoil. Juga 1 lembar untuk gudang penyimpanan.
  - Seleksi vendor untuk penyelidikan, dimana staf pembelian harus mempertimbangkan pengadaan material yang paling baik dari kualitas dan teknisnya pada minimum cost serta tepat waktu deliverynya sebelum ditentukan vendornya.
  - Untuk seleksi haruslah digunakan tiga atau lebih vendor sebagai perbandingan kerjasamanya terhadap harga, delivery date, service dengan menggunakan daftar vendor.
- c). Aktivitas Delivery Date Control meliputi :
- Sebelumnya dilakukan konfirmasi untuk delivery datenya, dimana pihak galangan mengirimkan tabel delivery date untuk konfirmasi supplier dan kemudian supplier akan megirimkan kembali dengan menentukan arrival datenya.





- Permintaan perubahan delivery date, hal ini harus ada koordinasi antara pihak galangan dan pihak supplier agar dalam perencanaan jadwal pengadaan material tidak terganggu.

*Bab III*

## **B A B III**

### **PEMECAHAN MASALAH**

Konsep 3 Nodal Point Date Control yang telah dijelaskan pada Bab II tidak sepenuhnya bisa diterapkan pada perusahaan galangan kapal . Hal ini tergantung dari kondisi birokrasi dan pihak manajemen, begitu pula di PT. PAL Indonesia.

Untuk itu perlu adanya perencanaan baik input maupun output yang sesuai dengan kebutuhan perusahaan.

#### **III.1 DESAIN INPUT**

Masukan (*input*) merupakan awal dimulainya proses informasi. Dasar dari informasi adalah data yang terjadi dari transaksi-transaksi yang dilakukan oleh organisasi. Data hasil dari transaksi merupakan masukan untuk sistem informasi.

Kualitas sistem input akan menunjukkan kualitas sistem output. Format dan tampilan input yang dirancang dengan baik pada akhirnya akan bertujuan memberikan keefektifan, ketelitian dan konsisten input. Selain itu input juga harus mudah digunakan, bersifat tetap dan sederhana.

Efektif berarti format dan tampilan input mampu memberikan tujuan tertentu dalam sistem informasi, sedangkan keakuratan input akan menjamin penyelesaian yang tepat. Mudah digunakan berarti bahwa format dan tampilan

input tidak memerlukan waktu ekstra untuk dapat dipahami. Selain itu dibuatkan tampilan yang menarik agar pemakai merasa senang dalam penggunaannya.

Dalam merancang input juga didapat beberapa pertimbangan, salah satunya dengan menggunakan sistem input on-line. Adapun alasannya adalah proses memasukkan data biasanya lebih cepat karena adanya dialog antara pemakai dengan komputer. Dalam proses key-in yang tidak benar dapat dideteksi secara langsung dan akan diperbaiki segera. Pemeriksaan secara on-line ini memberikan kontribusi yang besar dalam meningkatkan ketepatan dan keandalan data.

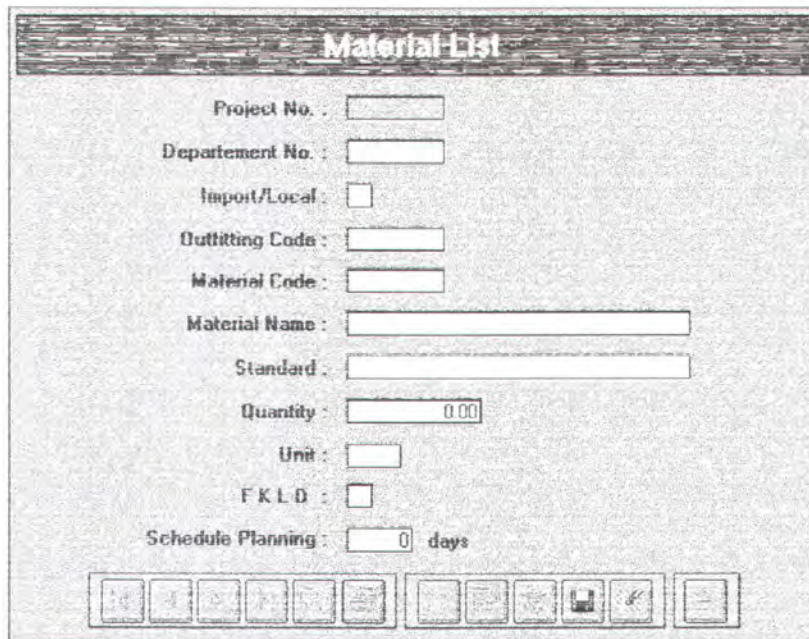
### **III.2 MACAM-MACAM INPUT**

Sesuai kesepakatan dari beberapa eselon yang terkait, maka dihasilkan beberapa macam input yang disesuaikan dengan kebutuhan pemakai atau user. Adapun macam-macam yang dibutuhkan user guna mengaplikasikan program ini meliputi : Material List, Standard Procurement Time, dan Master Schedule.

#### **III.2.1 Material List**

Tampilan dari aplikasi ini yang digunakan oleh Design, dalam hal ini Rendal Design guna menunjang perencanaan waktu dari pengadaan material. Adapun tampilan untuk input data ini adalah sbb.:





The image shows a software window titled "Material List". It contains several input fields and checkboxes arranged vertically. At the bottom, there is a row of icons for file operations like save, print, and exit.

Material List

Project No. :

Departement No. :

Import/Local : ☐

Outfitting Code :

Material Code :

Material Name :

Standard :

Quantity :

Unit :

F K L D : ☐

Schedule Planning :  days

Buttons: [New] [Open] [Save] [Print] [Exit] [Find] [Find Next] [Find Previous] [Find All] [Find Close] [Find Cancel] [Find OK] [Find Cancel] [Find OK]

Gambar 3.1

Keterangan dari format input Material List adalah :

- *Project No.*

Field ini menunjukkan nomor proyek dari pembangunan kapal. Terdiri dari 7 digit, misalnya : M000100 adalah nomor proyek Caraka Jaya III Niaga.

- *Department Code.*

Field ini menunjukkan kode dari departemen, bagian atau eselon yang membutuhkan material.

- *Import/Local.*

Field ini menunjukkan initial dari jenis material yaitu material impor atau material lokal, terdiri dari 1 digit.

- *Outfitting Code.*

Field ini menunjukkan kode area atau zone pembuatan konstruksi dari tiap-tiap block kapal.

- *Material Code.*

Field ini menunjukkan kode material yang dibutuhkan user.

- *Material Name.*

Field ini menunjukkan nama jenis material yang dibutuhkan user.

- *Standard.*

Field ini merupakan penjelasan dari komponen material yang dibutuhkan user.

- *Quantity.*

Field ini menunjukkan jumlah dari material yang dibutuhkan oleh user.

- *Unit.*

Merupakan penjelasan dari satuan unit, yaitu piece/s.

- *FKLD.*

Field ini terdiri dari 1 digit yang menunjukkan acuan dari jenis material yang akan dibutuhkan. Acuan kebutuhan material biasanya ditentukan pada saat Fabrication, Keel Laying, Launching atau Delivery.

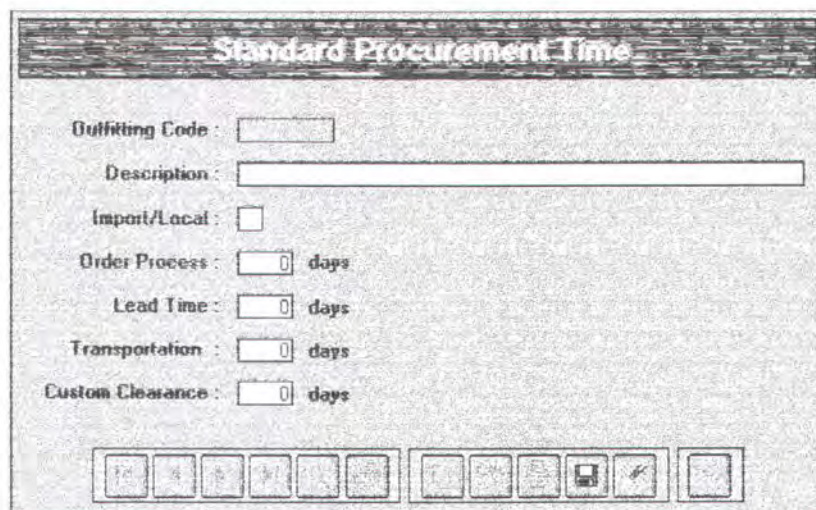
- *Schedule Planning.*

Field ini merupakan perkiraan hari saat kapan material tersebut dibutuhkan user yang mengacu pada FKLD.

### III.2.2 Standard Procurement Time

Tampilan dari aplikasi ini digunakan oleh Pengadaan Material dari Divisi Material yang berfungsi untuk menentukan perkiraan jangka waktu dari pengadaan material, dimana jangka waktu ini mengacu pada Material Planning Parameter. Hal ini sangat penting karena dengan adanya perhitungan tersebut akan dapat memperkirakan proses waktu pengadaan materialnya. Terutama untuk material yang bersifat impor.

Adapun tampilan untuk input data ini adalah sbb.:



Gambar : 3.2

Keterangan format input dari Standard Procurement Time adalah :

- *Outfitting Code.*

Field ini menunjukkan kode area atau zone pembuatan konstruksi dari tiap-tiap block kapal.

- *Description.*

Field ini merupakan penjelasan atau keterangan dari kode outfitting diatas.

- *Impor/Local.*

Field ini menunjukkan initial dari jenis material yaitu material impor atau material lokal. Terdiri dari 1 digit.

- *Order Process.*

Field ini menunjukkan jumlah hari yang direncanakan untuk proses order, dimana proses tersebut terjadi saat dikeluarkannya lembar permintaan (M01) sampai saat dikeluarkannya L/C (Letter of Credit).

- *Lead Time.*

Field ini menunjukkan jumlah hari yang direncanakan untuk lead time process, dimana proses tersebut terjadi setelah dikeluarkannya L/C sampai keluarnya Bill of Loading.

- *Transportation.*

Field ini menunjukkan jumlah hari yang direncanakan untuk lamanya perjalanan material tersebut hingga sampai ke tujuannya, dimana proses tersebut terjadi setelah proses Bill of Loading sampai material tersebut tiba di pelabuhan setempat.

- *Custom Clearance.*

Field ini menunjukkan jumlah hari yang direncanakan untuk proses pengurusan material tersebut pada direktorat bea dan cukai serta imigrasi. Biasanya hanya diperuntukkan material import saja.



### III.2.3 Master Schedule

Tampilan dari aplikasi ini digunakan oleh PPC yang berfungsi untuk menentukan waktu atau tanggal dari kegiatan-kegiatan pokok dari proses pembangunan kapal. Dimana perencanaan waktu ini sangat penting karena merupakan acuan dari perencanaan pengadaan material.

Adapun tampilan untuk input data ini adalah sbb.:

Gambar : 3.3

Keterangan data input dari Master Schedule adalah :

- *Project No.*

Field ini menunjukkan nomor proyek pembangunan kapal, terdiri dari 7 digit.

- *Project Name.*

Field ini menunjukkan nama proyek dari pembangunan kapal, misalnya : Caraka Jaya III Niaga, Tanker 6500 DWT, dll.



- *Fabrication*

Field ini menunjukkan saat kapan kapal tersebut melakukan proses Fabrikasi. Field ini berupa format waktu dd-mm-yy.

- *Keel Laying.*

Field ini menunjukkan saat kapan kapal tersebut melakukan proses Penempatan Lunas kapal (Keel Laying) di galangan atau dock. Field ini berupa format waktu dd-mm-yy.

- *Launching.*

Field ini menunjukkan saat kapan kapal tersebut melakukan proses Peluncuran (Launching) dari dock pembuatan. Field ini berupa format waktu dd-mm-yy.

- *Delivery.*

Field ini menunjukkan saat kapan kapal tersebut dilakukan penyerahannya ke pemilik (Ship Delivery). Field ini berupa format waktu dd-mm-yy.



### III.3 DESAIN OUTPUT

Output sebuah sistem pada komputer merupakan penghubung utama antara program aplikasi dengan pemakai/user. Desain output haruslah dapat memberikan gambaran secara jelas kepada semua pemakai serta sesuai dengan tujuannya. Output dapat berupa tampilan, cetakan ataupun suara.

Begitupun dalam program ini telah disusun suatu format output yang sesuai dengan kebutuhan yang ada di lapangan dan merupakan hasil kesepakatan dari berbagai pihak yang terkait. Format output ini dihasilkan dari perpaduan antar ketiga macam inputan tersebut diatas, dalam hal ini dari Desain, PPC dan Divisi Material.

Format outputnya berupa tanggal atau waktu kapan material mengalami alur proses sesuai dengan permintaan masing-masing user yang membutuhkan. Perhitungan dari proses pengadaan material mengacu pada Material Planning Parameter sesuai dengan yang ditunjukkan pada gambar 3.4. Dimana parameter tersebut merupakan tetapan atau standar dari perusahaan galangan agar dalam melaksanakan proses pengadaaan material mempunyai acuan sehingga semua eselon di PT. PAL Indonesia lebih bisa terpadu.

Sedangkan untuk format outputnya juga telah disepakati oleh eselon yang terkait dan bisa dilihat pada gambar 3.5.

Adapun keterangan dari format output tersebut meliputi :

- *Project Code.*

Field yang menunjukan nomor kode dari pembangunan kapal, terdiri dari 7 digit

- *Departement Code.*

Field ini menunjukkan kode departemen yang membutuhkan material, terdiri dari 6 digit.

- *Fabrication.*

Berupa tanggal saat dimulainya proses fabrikasi. Berbentuk format dd/mm/yy dan sangat penting untuk acuan ditetapkan saat penyerahan material.

- *Keel Laying.*

Berupa tanggal saat dimulainya proses keel laying. Berbentuk format dd/mm/yy dan sangat penting untuk acuan ditetapkan saat penyerahan material.

- *Launching.*

Berupa tanggal saat kapan kapal tersebut diluncurkan dari dock pembangunan. Berbentuk format dd/mm/yy dan sangat penting untuk acuan ditetapkan saat penyerahan material

- *Delivery.*

Berupa tanggal saat kapan kapal tersebut diserahkan ke owner. Berbentuk format dd/mm/yy dan sangat penting untuk acuan ditetapkan saat penyerahan material.

- *Material Code Procurement Status.*

Output ini menunjukkan kode material yang dibutuhkan user.

- *Material Name, Standard dan Size.*

Output ini menunjukkan nama dari material, keterangan dari macam-macam komponen dari material tersebut beserta dengan ukurannya.

- *Outfitting Code.*

Output ini menunjukkan kode area atau zone pembuatan konstruksi dari tiap-tiap block kapal.

- *Request Quantity.*

Output ini menunjukkan jumlah material yang diminta atau diajukan oleh user, terdiri dari 8 digit.

- *Unit Code.*

Output ini menunjukkan satuan material yang dibutuhkan, berupa piece/s.

- *Standard Procurement Time.*

Terdiri dari 4 subformat yang menunjukkan waktu berapa lama (dalam satuan hari) saat dilakukan proses order, lead time, transportation, dan custom clearance.

- *F K L D.*

Menunjukkan saat kapan material tersebut dibutuhkan oleh user dengan acuan dari saat fabrikasi, keel laying, launching atau delivery.

- *Delivery Date.*

Format ini berupa format dd/mm/yy dan merupakan acuan dari format date control yang lainnya, dan menunjukkan tanggal kapan material tersebut harus diserahkan ke user.

- *Arrival Date.*

Menunjukkan waktu/saat kapan material tersebut tiba di tujuan atau user yang membutuhkan. Format ini biasanya dihitung dari [delivery date - 7days] sesuai dengan material planning parameter.



- *Maker Drawing Date.*

Menunjukkan waktu/saat kapan gambar komponen material yang dihasilkan dari supplier tersebut tiba di galangan atau tujuan. Biasanya terjadi 7 hari setelah dikeluarkannya Letter of Credit.

- *Purchase Order Date.*

Menunjukkan waktu/saat kapan terjadi transaksi order pembelian material tersebut yang dilakukan oleh supplier dan pihak galangan. Biasanya dilakukan 7 hari sebelum dikeluarkannya Letter of Credit.

- *Requestion Issue Date.*

Menunjukkan waktu dikeluarkannya lembar permintaan material oleh user (M01).

- *Material List Input Date.*

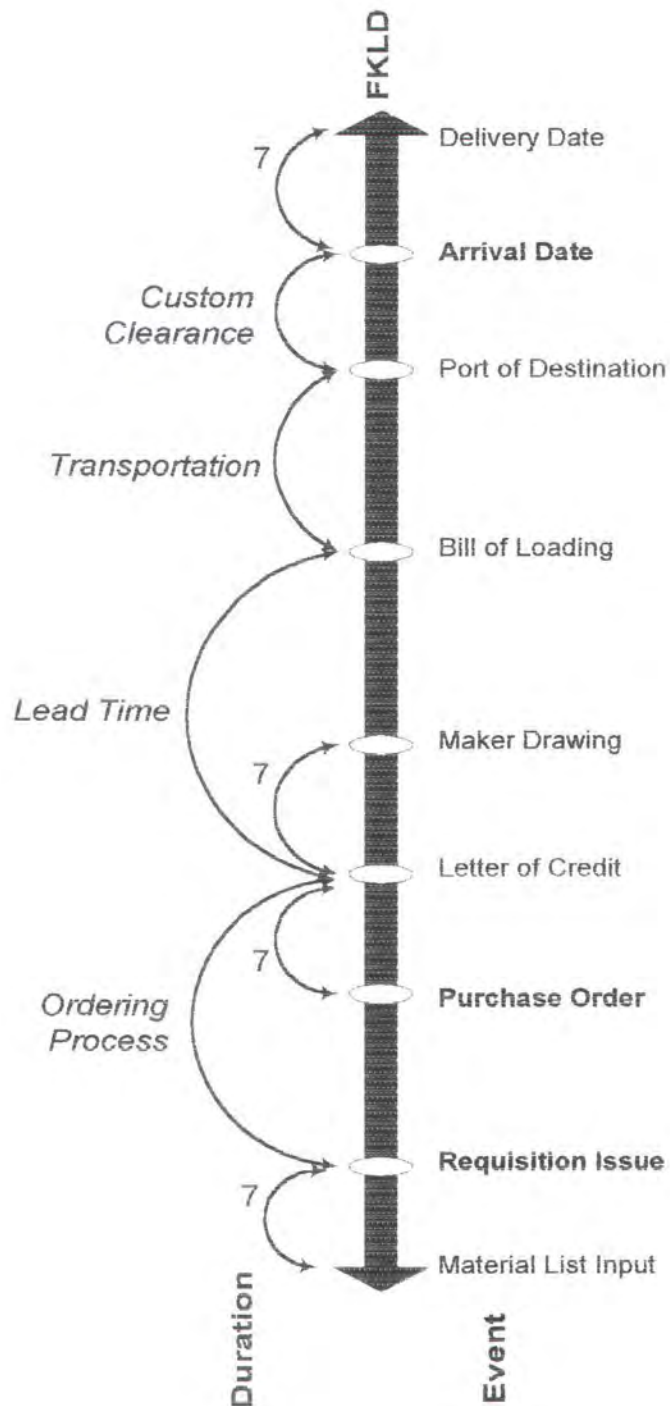
Menunjukkan waktu selesainya input daftar material dari masing-masing user yang membutuhkannya.

- *Date, Time, Page.*

Menunjukkan saat kapan tampilan ini dijalankan, Format ini diselaraskan dengan set time yang ada di perangkat komputer.



## MATERIAL PLANNING PARAMETER



Gambar : 3.4

# JADWAL PENGADAAN MATERIAL

Date : 11-03-95  
Time : 19.07.22  
Page : 9

Project Code : M000100  
Departement Code : DC01CB

Fabrication : 01/06/95 Launching : 31/01/96  
Keel Laying: 01/10/95 Delivery : 31/07/96

Item No.	Mat.Code Proc.Stat	MATERIAL NAME, STANDARD AND SIZE	OUTFIT Code	REQUEST Quantity	Unit Code	Std Proc. O.L.T.C	Mat List Inp. Date	Request Date	P/O Date	Maker Drw Date	Arrival Date	Delivery Date F K L D
0006	2190 (I)	ELECTRIC OIL HEATER & CONTROL CONTROL PANEL F/ PURIF. L.O. H	E060800	2.00	PCS	030 090 030 007	14/03/95	21/03/95	13/04/95	27/04/95	25/08/95	01/09/95 K -30
0007	2190 (I)	ELECTRIC OIL HEATER & CONTROL F.O. SERVICE TANK HEATER	E060800	2.00	PCS	030 090 030 007	14/03/95	21/03/95	13/04/95	27/04/95	25/08/95	01/09/95 K -30
0008	2190 (I)	ELECTRIC OIL HEATER & CONTROL F.O. SETT. TANK HEATER	E060800	2.00	PCS	030 090 030 007	14/03/95	21/03/95	13/04/95	27/04/95	25/08/95	01/09/95 K -30
0009	2190 (I)	ELECTRIC OIL HEATER & CONTROL L.O. SETT. TANK HEATER	E060800	2.00	PCS	030 090 030 007	14/03/95	21/03/95	13/04/95	27/04/95	25/08/95	01/09/95 K -30
0010	2190 (I)	ELECTRIC OIL HEATER & CONTROL MAIN ENGINE FUEL OIL HEATER	E060800	2.00	PCS	030 090 030 007	14/03/95	21/03/95	13/04/95	27/04/95	25/08/95	01/09/95 K -30
0011	2190 (I)	ELECTRIC OIL HEATER & CONTROL PURIFIER FUEL OIL HEATER	E060800	2.00	PCS	030 090 030 007	14/03/95	21/03/95	13/04/95	27/04/95	25/08/95	01/09/95 K -30
0012	2190 (I)	ELECTRIC OIL HEATER & CONTROL PURIFIER LUB. OIL HEATER	E060800	2.00	PCS	030 090 030 007	14/03/95	21/03/95	13/04/95	27/04/95	25/08/95	01/09/95 K -30
0013	2190 (I)	ELECTRIC OIL HEATER & CONTROL SPARE PARTS	E060800	2.00	PCS	030 090 030 007	14/03/95	21/03/95	13/04/95	27/04/95	25/08/95	01/09/95 K -30
0001	2190 (L)	ELECTRIC WELDING MACHINE CABTYRE CABLE WITH	E060600	2.00	PCS	007 021 000 000	19/09/95	26/09/95	26/09/95	10/10/95	24/10/95	31/10/95 K 30
0002	2190 (L)	ELECTRIC WELDING MACHINE CABTYRE CABLE WITH	E060600	2.00	PCS	007 021 000 000	19/09/95	26/09/95	26/09/95	10/10/95	24/10/95	31/10/95 K 30
0003	2190 (L)	ELECTRIC WELDING MACHINE CHIPPING HAMMER	E060600	2.00	PCS	007 021 000 000	19/09/95	26/09/95	26/09/95	10/10/95	24/10/95	31/10/95 K 30
0004	2190 (L)	ELECTRIC WELDING MACHINE CONNECTOR FOR CABLE	E060600	2.00	PCS	007 021 000 000	19/09/95	26/09/95	26/09/95	10/10/95	24/10/95	31/10/95 K 30
0005	2190 (L)	ELECTRIC WELDING MACHINE GLASS FOR HANDSHIELD	E060600	2.00	PCS	007 021 000 000	19/09/95	26/09/95	26/09/95	10/10/95	24/10/95	31/10/95 K 30
0006	2190 (L)	ELECTRIC WELDING MACHINE GLASS FOR HELMET	E060600	2.00	PCS	007 021 000 000	19/09/95	26/09/95	26/09/95	10/10/95	24/10/95	31/10/95 K 30

Gambar : 3.5

*Bab IV*

## **B A B IV**

### **PEMBAHASAN PROGRAM**

#### **IV.1 ALASAN PEMILIHAN BAHASA PEMOGRAMAN**

Menentukan bahasa mana yang terbaik untuk aplikasi database akan bersifat sangat subyektif. Namun biasanya kriteria kecepatan, pemakaian memori, mudah tidaknya penggunaan aplikasi tersebut menjadi kriteria utama. Dari sekian banyak piranti yang berbasis database, salah satu yang mempunyai keunggulan lebih dibanding lain adalah MS FoxPro for Windows, karena output dari data-datanya mempunyai kompatibilitas yang tinggi.

MS FoxPro for Windows merupakan paket pengembangan aplikasi baru yang handal, yang dapat digunakan untuk membuat database yang dinamis serta antar muka client/server yang berunjuk kerja tinggi. Perangkat lunak ini dapat juga membuat objek visual yang dapat digunakan berulang kali saat mengembangkan aplikasi apapun dengan menggunakan lingkungan berorientasi object yang mudah digunakan. Dengan mengambil keuntungan dari piranti ini, didapatkan pengembangan aplikasi secara cepat. Kemampuan lain adalah dengan adanya teknologi Wizard yang telah menghilangkan aspek-aspek dari pengembangan aplikasi yang membosankan, yang memungkinkan bisa menghabiskan lebih banyak waktu untuk menghasilkan hasil yang bermutu.

Perintah-perintah yang ada pada piranti ini selain menggunakan text command yang dimasukkan lewat keyboard, terdapat juga perintah dengan



menggunakan toolbar dan icon yang semua itu diperintahkan melalui media mouse.

Apabila didapatkan kesulitan pada semua perintah atau kesalahan pada pembuatan maupun penggunaan piranti ini dapat digunakan fasilitas sistem Help on-line. Fasilitas ini menyediakan beberapa cara untuk mendapatkan informasi lebih banyak dengan cepat, karena sistem ini mempunyai perintah search untuk suatu informasi yang sedang dicari.

## **IV.2 ALIRAN SISTEM.**

Aliran sistem terdiri dari tahap-tahap pengelolaan dalam program-program terpisah. Aliran tingkat sistem berkenaan dengan program-program utama, berkas dan interaksinya. Bagi sebuah sistem sebagai satu keseluruhan, perlu untuk mengakses berkas sebagai dasar guna menetapkan tahap-tahap pengolahan, yaitu tahap-tahap yang harus dilakukan untuk proses secara lengkap.

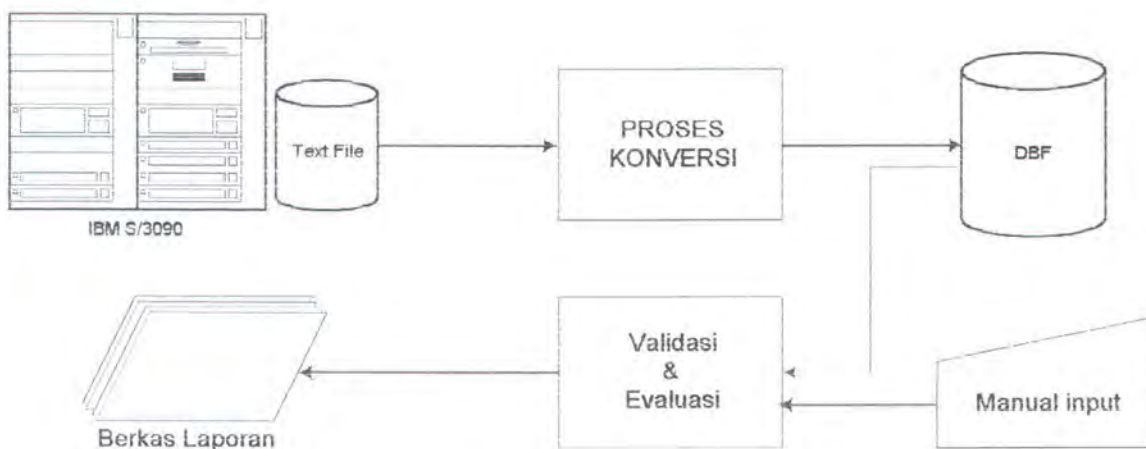
Komponen-komponen yang menyusun suatu tahap pengolahan yang terpisah dilakukan dengan memisahkan fungsi-fungsi. Memecahkan tugas menjadi komponen-komponen yang terkecil akan membantu menjadikan tugas lebih kecil dan lebih mudah dilaksanakan.

Proses yang terjadi dalam suatu sistem secara keseluruhan dijelaskan sebagai berikut :



- Mengkonversi berkas yang baru dilakukan download dari mainframe menjadi berkas basis data dalam format DBF.
- Memasukkan input data lewat keyboard.
- Melakukan validasi data yang diinputkan.
- Melakukan evaluasi data yang telah valid.
- Melakukan print-out data untuk report.

Akhirnya didapat suatu bagan aliran sistem secara keseluruhan yang terdiri dari proses dowload, proses input data, proses evaluasi dan proses print-out. Bagan aliran sistem secara keseluruhan diperlihatkan pada gambar berikut dibawah ini :



Gambar : 4.1

Pada proses download, hal yang penting adalah dilakukannya proses konversi oleh sistem. Dalam hal ini input merupakan berkas sumber data yang berbentuk teks dan outputnya merupakan berkas data material yang merupakan

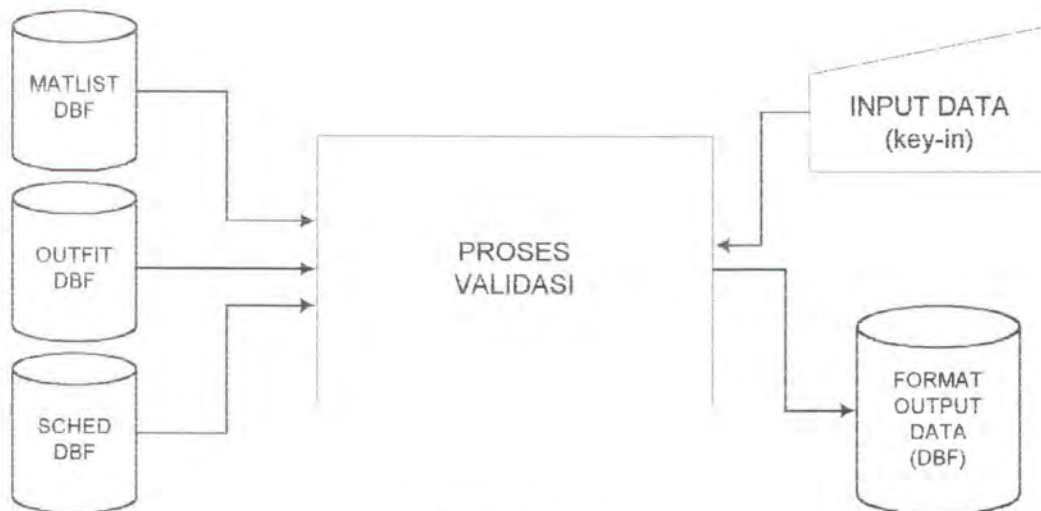
berkas basis data dalam format DBF. Bagan dari aliran sistem ini diperlihatkan pada gambar berikut ini :



Gambar : 4.2

Selain proses download, dilakukan juga proses input data, hal ini dimungkinkan adanya tambahan input data yang dilakukan lewat keyboard PC.

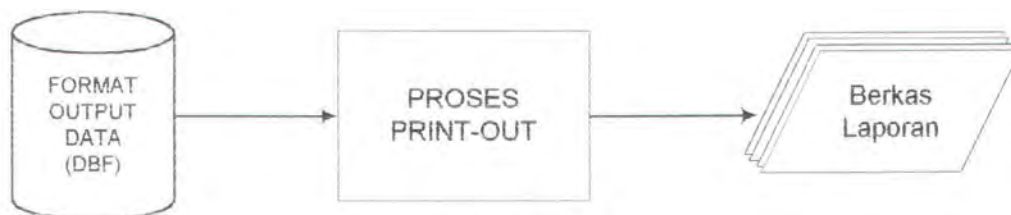
Sedangkan pada proses evaluasi terjadi proses timbal balik dalam berkas data material dan berkas aplikasi jadwal pengadaan material. Hal ini terjadi karena berkas tersebut masih perlu dilakukan modifikasi data-datanya akibat dari proses yang terjadi. Selanjutnya output dari proses evaluasi disimpan dalam berkas output. Untuk lebih jelasnya, bagan aliran sistem proses ini dapat dilihat dalam gambar berikut ini :



Gambar : 4.3

Pada proses akhir, yaitu proses dimana telah dihasilkan suatu tampilan yang berbentuk laporan yang digunakan acuan dalam sistem jadwal pengadaan material. Berkas ini berupa print-out dari hasil proses evaluasi yang dilakukan aliran sistem tersebut.

Berikut gambar dari bagan aliran sistem pada proses akhir :



Gambar : 4.4

### IV.3 URAIAN PROGRAM

#### IV.3.1 Jadwal Pengadaan Material

Dalam menentukan jadwal proses pengadaan material dilakukan dengan mengacu pada beberapa hal, dimana proses perhitungannya didasarkan dari kegiatan pokok pembangunan kapal (FKLD) yang kemudian item perhitungan waktunya dihitung mundur ke belakang.

Adapun acuan dari proses perhitungan adalah :

- Delivery date dari material dihitung dari FKLD, dimana harus direncanakan sebelum atau sesudahnya tanggal dari tanggal kegiatan tersebut. Contoh : F-30, K+30, dll.
- Arrival date sama dengan Delivery date apabila material tersebut local, sedang untuk material impor biasanya diberi waktu selama 7 hari.
- Maker drawing dari supplier ditentukan dari  $[\text{arrival\_date} - (\text{lead\_time} + \text{transport} + \text{custom\_clearance} - 7)]$ .
- Purchase Order yang dilakukan sebelum proses Maker Drawing berkisar kurang lebih 14 hari.
- Waktu Requisition Issue dilakukan mengacu pada saat  $[\text{Purchase\_order} + 7 \text{ hari} - \text{Order\_process}]$ .
- Sedangkan Material List Input biasanya terjadi 7 hari sebelum Requisition Issue.



#### IV.3.2 Prosedur Pembuatan.

Sistem aplikasi jadwal pengadaan material terdiri dari dari tiga bagian besar, yaitu material list, standard procurement time dan master schedule. Untuk membentuk ketiga bagian menjadi satu laporan yang terpadu digunakan prosedur yang tersedia pada piranti lunak. Adapun urutan prosedur pembuatan meliputi :

##### 1. Pembuatan Tabel Structure.

Prosedur ini selalu dilakukan pertama kali untuk membuat tabel sebagai inputan dari aplikasi yang dibutuhkan user. Selain itu tabel ini merupakan tempat untuk menempatkan data-data yang disesuaikan menurut kategorinya. Dalam merencanakan atau membentuk kategori untuk penempatan data-data didasarkan dari berupa field-field yang terdiri dari :

- *Name.*

yaitu suatu field berupa nama variabel yang mendefinisikan kelompok dari item-item yang diminta oleh user.

- *Type.*

yaitu suatu field yang menjelaskan type dari nama variabel diatas. Adapun macam-macam type dari nama variabel diatas meliputi : character, numeric, date, dll.

- *Width.*

yaitu suatu field yang mendefinisikan lebar dari type variabelnya, dimana lebar ini ditentukan sesuai dengan kebutuhan data yang akan diinputkan.



- *Decimal.*

yaitu field untuk mendukung dari type field yang berupa numeric dan biasanya digunakan untuk menentukan berapa jumlah desimal dibelakang koma.

## 2. Pemasukan data.

Dalam memasukkan atau melakukan input data pada tabel struktur yang sudah direncanakan diatas dibagi dalam 2 (dua) cara dalam melakukannya, yaitu :

- Cara manual

Ini dilakukan dengan cara memasukkan data-data secara satu-persatu sesuai dengan kebutuhannya atau sesuai field yang diminta oleh komputer.

- Cara transfer

Ini dilakukan dengan cara transfer data atau proses download, dimana data-data tersebut sebelumnya telah ada. Adapun data yang ditransfer harus berbentuk dalam format .TXT atau format .DBF.

## 3. Pembuatan tampilan data entry.

Dalam membuat suatu tampilan digunakan suatu fasilitas yang dinamakan screen builder. Tampilan layar ini dirancang sesuai dengan kebutuhan data input yang diperlukan end users. Kemudahan dari penggunaan fasilitas ini adalah jendela rancangan layar yang ditempati oleh penyunting layout



(layout editor) yang bersifat WYSIWYG (what you see is what you get atau apa yang kita lihat di screen sama dengan apa yang terjadi pada outputnya).

Kemampuan dalam perancangan ini salah satunya dapat memasukkan gambar atau object dalam bentuk bitmap, sehingga diharapkan dapat menghasilkan suatu tampilan yang benar-benar menarik. Dalam melakukan perancangan seorang pemrogram dapat menggunakan fasilitas sistem drag and drop yang dimiliki aplikasi yang berbasis window.

#### 4. Generate tampilan

Prosedure ini dilakukan setelah proses perancangan tampilan data entry selesai dibuat. Prosedur Generate merupakan salah satu fasilitas dari perangkat lunak ini yang mana berfungsi untuk mengkonversi perancangan tersebut menjadi suatu tampilan output yang bisa berinteraksi dengan end users (pengguna komputer). Proses konversi tersebut dilakukan oleh sistem dengan menggunakan bahasa mesin.

#### 5. Pembuatan tampilan laporan.

Ada dua macam bentuk tampilan output dari laporan, yaitu output dalam tampilan screen monitor dan output dalam bentuk tercetak atau print-out. Output dalam bentuk tercetak ini dikerjakan dalam modul cetak output. Modul cetak output dikerjakan oleh prosedur cetak.

Pada prosedur cetak ini end user akan ditanya oleh sistem apakah dan dalam bentuk apa output yang akan dicetak. Dalam tampilan terdiri dari beberapa pilihan. Apabila user tersebut memilih preview, maka proses

pencetakan hanya muncul berupa tampilan pada screen. Hal ini dilakukan apabila user hanya sekedar untuk mengecek atau monitor dari jadwal pengadaan material. Sedangkan user dapat memilih option printer apabila user menginginkan proses pencetakannya berupa print-out atau berkas kertas. Hal ini dilakukan apabila bagian tersebut menginginkan berkas tersebut yang mana akan didistribusikan ke masing-masing departemen yang membutuhkan.

Prosedure print-out ini dicetak pada kertas ukuran sesuai dengan yang diinginkan. Proses pencetakan pada prinsipnya sama dengan proses penampilan yang ada dilayar . Perbedaan hanya terletak pada perangkat komunikasinya atau deviceny. Pada penampilan dilayar device yang digunakan adalah screen, sedangkan pada proses pencetakan, device yang digunakan adalah printer.

#### **IV.3.3 Program Inti**

Program-program yang terhimpun dalam satu modul yang merupakan program inti yang dalam menjalankan fungsinya program inti membagi tiap fungsinya kedalam beberapa menu. Adapun menu-menu program tersebut merupakan bagian dari program inti yang terdiri dari :

- **JPM.PRG** : merupakan program awal untuk menjalankan seluruh aplikasi Jadwal Pengadaan Material. Terdiri dari tampilan logo dan mendefinisikan index.



- **MNDL3.MPR** : merupakan program menu definition, dimana setelah dijalankan **jpm.prg** akan ditampilkan menu untuk menjalankan beberapa aplikasi yang ada.
- **SCHEDULE.PRG** : merupakan program untuk menjalankan aplikasi master schedule dengan melakukan beberapa editing, seperti : penambahan, penggantian dan pengurangan data-data serta menampilkan print-out maupun display monitor.
- **OUTFIT.PRG** : merupakan program untuk menjalankan aplikasi standard procurement time dengan melakukan beberapa editing, seperti : penambahan, penggantian dan pengurangan data-data serta menampilkan print-out maupun display monitor.
- **MATLIST.PRG** : merupakan program untuk menjalankan aplikasi material list dengan melakukan beberapa editing, seperti : penambahan, penggantian dan pengurangan data-data serta menampilkan print-out maupun display monitor.
- **R3NPDC.PRG** : merupakan program yang berfungsi untuk menggabungkan inputan data yang ada pada ketiga aplikasi tersebut.
- **SELPRI.PRG** : merupakan program untuk menjalankan perintah print-out ke device printer yang sesuai dengan konfigurasi yang ada pada sistem operasi.

Selain menu-menu program diatas, ada juga program tampilan yang berfungsi untuk mendefinisikan bentuk inputan maupun output data. Adapun



bentuk tersebut didesain sesuai standar format perusahaan.

Desain dari format tampilan terdiri dari :

- Format tampilan untuk screen atau tampilan yang digunakan untuk input data pada display monitor komputer.
- Format tampilan untuk report atau tampilan yang digunakan untuk output data pada print-out.

#### **IV.4 REKAPITULASI PROGRAM**

Program aplikasi ini telah diuji cobakan dengan melakukan beberapa editing seperti penambahan, perubahan dan pengurangan record data. Dari hasil uji coba tersebut secara prinsip program aplikasi Jadwal Pengadaan Material ini bisa digunakan sesuai kebutuhan serta hasilnya dapatlah dipertanggung jawabkan.

Beberapa keuntungan yang didapat dari program aplikasi ini adalah jumlah data maupun execute file dari program yang digunakan hanya memerlukan space disk yang kecil ( $\pm$  900 KB). Selain itu program aplikasi ini sangat mudah penggunaannya, sehingga diharapkan setiap pengguna/user dapat mengimplementasikannya tanpa harus dilakukan formal training.

Program aplikasi semacam ini sangatlah cocok untuk perusahaan galangan menengah kebawah, karena investasi yang diperlukan untuk penggunaan aplikasi ini tidaklah besar.

Selain itu juga perlu dilihat, masih ada kekurangan-kekurangan dari program aplikasi ini. Beberapa kekurangan yang paling pokok dari aplikasi adalah masalah security. Hal ini disebabkan karena keterbatasan programmer untuk membuat suatu sarana proteksi. Namun hal tersebut dapatlah ditanggulangi dengan menggunakan security dari Network Operating System (NOS) yang digunakan oleh sistem jaringan komputer, seperti WindowsNT, Novell Netware, dll. Selain itu file-file yang ada tersebar, dimana masing-masing file tersebut saling terintegrasi. Guna menanggulangi hal tersebut haruslah dilakukan pengerjaan backup, baik data maupun programnya secara periodik.

*Bab V*

## B A B V

### PENUTUP

#### 5.1 KESIMPULAN

- Program aplikasi ini adalah sebuah program yang bertujuan untuk memindahkan sebuah modul MCS dari sistem yang berbasis mainframe ke sistem yang berbasis PC. Hal ini salah satu langkah awal dalam penerapan proses *downsizing*.
- Sistem ini lebih mudah dioperasikan serta tidak tergantung pada jam kerja mainframe, selain lebih cepat juga dapat dioperasikan oleh siapa saja dan kapan saja.
- Inti dari kegiatan ini adalah sebagai monitoring dari seluruh kegiatan pengadaan material, sehingga diharapkan adanya keterpaduan dari berbagai eselon yang terkait.
- Selain itu juga dapat digunakan juga sebagai sarana pertolongan untuk mengatur proses pengadaannya atau biasa disebut dengan *Help Desk Concept*.



## **5.2 SARAN**

- Diperlukan adanya investasi tambahan guna mengimplementasikan jaringan atau biasa disebut dengan Local Area Network (LAN) agar aplikasi ini benar-benar menjadi satu kesatuan yang terpadu.
- Diperlukan peningkatan intensitas/frekwensi pengendalian dan monitoring secara ketat dan kontinyu, salah satu alasannya adalah mencapai sasaran one day service (activity).
- Perlu adanya satu bagian yang bertugas untuk melaksanakan aplikasi ini agar dapat berkonsentrasi dalam melakukan monitoring pengadaan materialnya.

## DAFTAR PUSTAKA

- PT. PAL Indonesia, *Management System Shipbuilding, Item : Material Control System*, disadur dari Mitsui Engineering & Shipbuilding Co.,Ltd. December 10th 1989.
- PT. PAL Indonesia, *Operation Manual for Three-Nodal Point Date Control*, Material Project Team for PT. PAL Management System, June 1991.
- Dickler Howard, Ph.D., *Programmer's Guide to FoxPro 2.6*, dialih bahasakan oleh : Sugiharto Soenanto, PT. Elex Media Komputindo Jakarta, 1996.
- Davis, Gordon B, 1974, *Management Information System : Conceptual Foundation, Structure and Development*, McGraw-Hill Kogakusha, Ltd, Tokyo.
- Jogiyanto, HM., 1990, *Analisis dan Desain Sistem Informasi : Pendekatan Terstruktur, Teori dan Praktek Aplikasi Bisnis*, Andi Offset, Yogyakarta.
- MCS Team, *Outline of Material Control System*, Pusat Informasi Perusahaan PT. PAL Indonesia.
- PT. PAL Team & MBK Team, 1990, *User's Specification of Material Control System*, Mitsui & Co. Ltd., Japan.
- McLeod, Raymond, Jr., 1995, *Management Information System : A Study of Computer-Based Information Systems*, Prentice-Hall Inc.

*Lampira n*

```

*:*****
*:      Program: JPM.PRG
*:  Last modified: 12/09/96 at 10:51:12
*:*****
CLEAR
clear memory
PUBLIC _MMAST, _MTRAN, _MFIN, _Msal, _mmar, _mpass, _musid, _Init, _MSUP, _MPREP
STORE SPACE(1) TO _MMAST, _MTRAN, _MFIN, _Msal, _mmar, _mpass, _musid, _Init, _MSUP, _MPREP
set defa to A:
set date italian
Do Index
If Lastkey()=27
    Return
EndI
@ 7.000,13.600 SAY (LOCFILE("ITSLOGO2.BMP", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is itslogo2?") )
BITMAP ;
    SIZE 100,160 ;
    STYLE "T"
KEYBOARD '{CTRL+F4}'
Do Mnd13.mpr

```

```

*:*****
*      ° 01/09/97      MNDL3.MPR      10:53:48 °
*:*****
*      °      Menu Definition      °
*:*****
SET SYSMENU TO
SET SYSMENU AUTOMATIC
DEFINE PAD _rnn0ncsux OF _MSYSMENU PROMPT "System" COLOR SCHEME 3
DEFINE PAD _rnn0ncsvv OF _MSYSMENU PROMPT "Data/Master" COLOR SCHEME 3
DEFINE PAD _rnn0ncswg OF _MSYSMENU PROMPT "Report" COLOR SCHEME 3
ON PAD _rnn0ncsux OF _MSYSMENU ACTIVATE POPUP system
ON PAD _rnn0ncsvv OF _MSYSMENU ACTIVATE POPUP datamaster
ON SELECTION PAD _rnn0ncswg OF _MSYSMENU Do R3npdc
DEFINE POPUP system MARGIN RELATIVE SHADOW COLOR SCHEME 4
DEFINE BAR _mst_calcu OF system PROMPT "Calculator"
DEFINE BAR 2 OF system PROMPT "\-"
DEFINE BAR _mst_diary OF system PROMPT "Calender"
DEFINE BAR 4 OF system PROMPT "\-"
DEFINE BAR 5 OF system PROMPT "Exit"
ON SELECTION BAR 5 OF system set sysmenu to default
DEFINE POPUP datamaster MARGIN RELATIVE SHADOW COLOR SCHEME 4
DEFINE BAR 1 OF datamaster PROMPT "Master Schedule"
DEFINE BAR 2 OF datamaster PROMPT "\-"
DEFINE BAR 3 OF datamaster PROMPT "St.Procurement Time"
DEFINE BAR 4 OF datamaster PROMPT "\-"
DEFINE BAR 5 OF datamaster PROMPT "Material List"
ON SELECTION BAR 1 OF datamaster Do Schedule
ON SELECTION BAR 3 OF datamaster Do Outfit
ON SELECTION BAR 5 OF datamaster Do Matlist

```

```

*****
* ndl3.prg
*****
STORE 0 TO M_exit
SELECT *;
FROM Matlist, Outfit, Schedule;
WHERE Matlist.outfit = Outfit.outfit;
AND Matlist.projno = Schedule.projno;
ORDER BY Matlist.projno, Matlist.dept, Matlist.matname;
INTO CURSOR Ndl3
REPORT FORM NDL3.FRX PREVIEW
pretext = 'Do you want to print ?'
DO SelPri
IF M_exit == 1
    REPORT FORM NDL3.FRX TO PRINTER PROMPT NOCONSOLE
ENDIF

```

```

*****
* index.prg
*****
CLOSE DATABASES

```



```

ERASE matlist.idx
ERASE outfit.idx
ERASE schedule.idx
ERASE 3inp.idx
CLOSE DATABASE
USE 3inp
INDEX ON Usid TO 3inp.idx
CLOSE DATABASE
USE outfit
IF RECCOUNT(>)>0
    SORT TO msort ON outfit/A
    CLOSE DATABASE
    ERASE outfit.dbf
    COPY FILE msort.dbf TO outfit.dbf
    ERASE msort.dbf
    USE outfit
ENDI
INDEX ON outfit TO outfit.idx
CLOSE DATABASE
USE schedule
IF RECCOUNT(>)>0
    SORT TO msort ON projno/A
    CLOSE DATABASE
    ERASE schedule.dbf
    COPY FILE msort.dbf TO schedule.dbf
    ERASE msort.dbf
    USE schedule
ENDI
INDEX ON projno TO schedule.idx
CLOSE DATABASE

```

```

*****
* r3npdc.prg
*****

```

```

STORE 0 TO M_EXIT
SELECT *;
FROM Matlist, Outfit, Schedule;
WHERE Matlist.outfit = Outfit.outfit;
AND Matlist.projno = Schedule.projno;
ORDER BY Matlist.projno, Matlist.dept, Matlist.matname;
INTO CURSOR Nd13
REPORT FORM r3npdc.FRX PREVIEW
pretext = 'Do you want to print ?'
DO SelPri
IF M_Exit == 1
    REPORT FORM r3npdc.FRX TO PRINTER PROMPT NOCONSOLE
ENDIF

```

```

*:*****
*          ° 18-05-97                SELPRI.PRG                15:28:28 °
*:*****
#REGION 0
REGIONAL m.currarea, m.talkstat, m.compstat
IF SET("TALK") = "ON"
    SET TALK OFF
    m.talkstat = "ON"
ELSE
    m.talkstat = "OFF"
ENDIF
m.compstat = SET("COMPATIBLE")
SET COMPATIBLE FOXPLUS
m.rborder = SET("READBORDER")
SET READBORDER ON
m.currarea = SELECT()
*:*****
*          °                Windows Window definitions                °
*:*****
IF NOT WEXIST("_rkp0x607o")
    DEFINE WINDOW rkp0x607o ;
        AT 13.385, 0.833 ;
        SIZE 11.308,62.400 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;

```

```

        NOFLOAT ;
        NOCLOSE ;
        NOMINIMIZE ;
        DOUBLE ;
        COLOR RGB(,,,0,255,255)
    MOVE WINDOW _rkp0x6070 CENTER
ENDIF
* :*****
*      °                               °
*      SELPRI/Windows Screen Layout
* :*****
#REGION 1
IF WVISIBLE("_rkp0x6070")
    ACTIVATE WINDOW _rkp0x6070 SAME
ELSE
    ACTIVATE WINDOW _rkp0x6070 NOSHOW
ENDIF
@ 0.923,2.200 TO 10.385,60.200 ;
    PATTERN 1 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(,,,192,192,192)
@ 4.000,22.600 SAY _pretext ;
    SIZE 1.111,28.833 ;
    FONT "Arial Narrow", 12 ;
    STYLE "BI" ;
    COLOR RGB(0,0,0,192,192,192)
@ 7.077,18.800 GET m_exit ;
    PICTURE "@*HT \<Yes;\<No" ;
    SIZE 1.769,9.833,0.667 ;
    DEFAULT 1 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "B"
@ 1.923,5.600 SAY (LOCFILE("printer.bmp","BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is printer?" ))
BITMAP ;
    SIZE 4.000,15.200 ;
    STYLE "T"
@ 1.000,2.400 TO 10.308,60.000 ;
    PEN 2, 8 ;
    COLOR RGB(128,128,128,,,,)
IF NOT WVISIBLE("_rkp0x6070")
    ACTIVATE WINDOW _rkp0x6070
ENDIF
READ CYCLE
RELEASE WINDOW _rkp0x6070
SELECT (m.curraera)
#REGION 0
SET READBORDER &rborder
IF m.talkstat = "ON"
    SET TALK ON
ENDIF
IF m.compstat = "ON"
    SET COMPATIBLE ON
ENDIF

*      *****
*      * 22-05-97          SCHEDULE.PRG          11:52:54
*      *****
*      *          SCHEDULE/Windows Setup Code - SECTION 1
*      *****
#REGION 1
PRIVATE wzfields,wztalk
IF SET("TALK") = "ON"
    SET TALK OFF
    m.wztalk = "ON"
ELSE
    m.wztalk = "OFF"
ENDIF
m.wzfields=SET('FIELDS')
SET FIELDS OFF
IF m.wztalk = "ON"
    SET TALK ON
ENDIF
#REGION 0

```

```

REGIONAL m.currarea, m.talkstat, m.compstat
IF SET("TALK") = "ON"
    SET TALK OFF
    m.talkstat = "ON"
ELSE
    m.talkstat = "OFF"
ENDIF
m.compstat = SET("COMPATIBLE")
SET COMPATIBLE FOXPLUS
m.rborder = SET("READBORDER")
SET READBORDER ON
m.currarea = SELECT()
* *****
*      S2774118/Windows Databases, Indexes, Relations
*      *****
IF USED("matlist")
    SELECT matlist
    SET ORDER TO 0
ELSE
    SELECT 0
    USE (LOCFILE("matlist.dbf", "DBF", "Where is matlist?"));
    AGAIN ALIAS matlist ;
    ORDER 0
ENDIF
IF USED("outfit")
    SELECT outfit
    SET INDEX TO outfit.idx ADDITIVE ;
    ORDER outfit
ELSE
    SELECT 0
    USE (LOCFILE("outfit.dbf", "DBF", "Where is outfit?"));
    AGAIN ALIAS outfit ;
    INDEX outfit.idx ;
    ORDER outfit
ENDIF
IF USED("schedule")
    SELECT schedule
    SET INDEX TO schedule.idx ADDITIVE ;
    ORDER schedule
ELSE
    SELECT 0
    USE (LOCFILE("schedule.dbf", "DBF", "Where is schedule?"));
    AGAIN ALIAS schedule ;
    INDEX schedule.idx ;
    ORDER schedule
ENDIF
SELECT schedule
* *****
*      Windows Window definitions
*      *****
IF NOT WEXIST("_rkt0pgsq9")
    DEFINE WINDOW _rkt0pgsq9 ;
        AT 0.000, 0.000 ;
        SIZE 20.000,82.333 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "B" ;
        NOFLOAT ;
        NOCLOSE ;
        NOMINIMIZE ;
        PANEL ;
        COLOR RGB(,,192,192,192)
    MOVE WINDOW _rkt0pgsq9 CENTER
ENDIF
* *****
*      SCHEDULE/Windows Setup Code - SECTION 2
*      *****
#REGION 1
MOVE WINDOW '_rkt0pgsq9' CENTER
PRIVATE isediting, isadding, wztblarf
PRIVATE wzolddelete, wzolderror, wzoldesc
PRIVATE wzalias, tempcurs, wzlastrec
PRIVATE isreadonly, find_drop, is2table

```

```

IF EMPTY(ALIAS())
    WAIT WINDOW C_NOTABLE
    RETURN
ENDIF
m.wztblarr= ''
m.wzalias=SELECT()
m.isediting=.F.
m.isadding=.F.
m.is2table = .F.
m.wzolddelete=SET('DELETE')
SET DELETED ON
m.tempcurs=SYS(2015)  &&used if General field
m.wzlastrec = 1
m.wzolderror=ON('error')
ON ERROR DO wizerrorhandler
wzoldesc=ON('KEY', 'ESCAPE')
ON KEY LABEL ESCAPE
m.find_drop = IIF(_DOS,0,2)
m.isreadonly=IIF(ISREAD(),.T.,.F.)
IF m.isreadonly
    WAIT WINDOW C_READONLY TIMEOUT 1
ENDIF
IF RECCOUNT()=0 AND !m.isreadonly AND fox_alert(C_DBFEMPTY)
    APPEND BLANK
ENDIF
GOTO TOP
SCATTER MEMVAR MEMO
* *****
*          SCHEDULE/Windows Screen Layout
* *****
#REGION 1
IF WVISIBLE("_rkt0pgsq9")
    ACTIVATE WINDOW _rkt0pgsq9 SAME
ELSE
    ACTIVATE WINDOW _rkt0pgsq9 NOSHOW
ENDIF
@ 0.077,0.000 TO 2.846,82.000 ;
    PATTERN 1 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(,,,0,0,128)
@ 0.538,27.667 SAY "Master Schedule" ;
    FONT "MS Sans Serif", 14 ;
    STYLE "BT" ;
    COLOR RGB(255,0,0,,,)
@ 3.923,35.167 TO 3.923,45.500 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 4.000,45.500 TO 5.154,45.500 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 5.154,35.333 TO 5.154,45.666 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 3.923,35.167 TO 5.231,35.167 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 6.000,35.167 TO 6.000,59.500 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 6.077,59.500 TO 7.231,59.500 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 7.231,35.333 TO 7.231,59.666 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 6.000,35.167 TO 7.308,35.167 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)

```





```

@ 8.077,35.167 TO 8.077,43.834 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 8.154,43.833 TO 9.308,43.833 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 9.308,35.333 TO 9.308,44.000 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 8.077,35.167 TO 9.385,35.167 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 10.154,35.167 TO 10.154,43.834 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 10.231,43.833 TO 11.385,43.833 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 11.385,35.333 TO 11.385,44.000 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 10.154,35.167 TO 11.462,35.167 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 12.231,35.167 TO 12.231,43.834 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 12.308,43.833 TO 13.462,43.833 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 13.462,35.333 TO 13.462,44.000 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 12.231,35.167 TO 13.539,35.167 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 14.308,35.167 TO 14.308,43.834 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 14.385,43.833 TO 15.539,43.833 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 15.538,35.333 TO 15.538,44.000 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 14.308,35.167 TO 15.616,35.167 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 16.923,68.333 TO 19.615,75.333 ;
    PATTERN 1 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(,,0,255,255)
@ 16.923,7.333 TO 19.538,39.500 ;
    PATTERN 1 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(,,0,255,255)
@ 16.923,40.333 TO 19.538,67.500 ;
    PATTERN 1 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(,,0,255,255)
@ 4.077,35.667 GET m.projno ;
    SIZE 1.000,11.200 ;
    DEFAULT " " ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;

```

```

    PICTURE "@K XXXXXXXX" ;
    WHEN isediting ;
    VALID _rktOpgw6i() ;
    COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 6.154,35.667 GET m.projname ;
    SIZE 1.000,28.000 ;
    DEFAULT " " ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    PICTURE "@K XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX" ;
    WHEN isediting ;
    COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 8.231,35.667 GET m.fabr ;
    SIZE 1.000,9.200 ;
    DEFAULT " " ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    PICTURE "@K" ;
    WHEN isediting ;
    COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 10.308,35.667 GET m.keel ;
    SIZE 1.000,9.200 ;
    DEFAULT " " ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    PICTURE "@K" ;
    WHEN isediting ;
    COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 12.385,35.667 GET m.laun ;
    SIZE 1.000,9.200 ;
    DEFAULT " " ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    PICTURE "@K" ;
    WHEN isediting ;
    COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 14.462,35.667 GET m.deliv ;
    SIZE 1.000,9.200 ;
    DEFAULT " " ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    PICTURE "@K" ;
    WHEN isediting ;
    COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 4.077,15.500 SAY "Project No. :" ;
    SIZE 1.000,18.167 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "BT" ;
    PICTURE "@J" ;
    COLOR RGB(,,255,255,255)
@ 6.154,15.500 SAY "Project Name.:" ;
    SIZE 1.000,18.167 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "BT" ;
    PICTURE "@J" ;
    COLOR RGB(,,255,255,255)
@ 8.231,15.500 SAY "Fabrication.:" ;
    SIZE 1.000,18.167 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "BT" ;
    PICTURE "@J" ;
    COLOR RGB(,,255,255,255)
@ 10.308,15.500 SAY "Keel Laying.:" ;
    SIZE 1.000,18.167 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "BT" ;
    PICTURE "@J" ;
    COLOR RGB(,,255,255,255)
@ 12.385,15.500 SAY "Launching.:" ;
    SIZE 1.000,18.167 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "BT" ;
    PICTURE "@J" ;
    COLOR RGB(,,255,255,255)
@ 14.462,15.500 SAY "Delivery.:" ;
    SIZE 1.000,18.167 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;

```

```

STYLE "BT" ;
PICTURE "@J" ;
COLOR RGB(, , 255, 255, 255)
@ 17.231, 8.833 GET m.top_btn ;
PICTURE "@*BHN " + ;
(LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wztop.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wztop?")) ;
SIZE 2.000, 4.500, 0.667 ;
DEFAULT 1 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "B" ;
VALID btn_val('TOP') ;
MESSAGE 'Go to first record.'
@ 17.231, 13.833 GET m.prev_btn ;
PICTURE "@*BHN " + ;
(LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzback.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzback?")) ;
SIZE 2.000, 4.500, 0.667 ;
DEFAULT 1 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "B" ;
VALID btn_val('PREV') ;
MESSAGE 'Go to previous record.'
@ 17.231, 18.833 GET m.next_btn ;
PICTURE "@*BHN " + ;
(LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wznext.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wznext?")) ;
SIZE 2.000, 4.500, 0.667 ;
DEFAULT 1 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "B" ;
VALID btn_val('NEXT') ;
MESSAGE 'Go to next record.'
@ 17.231, 23.833 GET m.end_btn ;
PICTURE "@*BHN " + ;
(LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzend.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzend?")) ;
SIZE 2.000, 4.500, 0.667 ;
DEFAULT 1 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "B" ;
VALID btn_val('END') ;
MESSAGE 'Go to last record.'
@ 17.231, 28.833 GET m.loc_btn ;
PICTURE "@*BHN " + ;
(LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzlocate.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzlocate?")) ;
SIZE 2.000, 4.500, 0.667 ;
DEFAULT 1 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "B" ;
VALID btn_val('LOCATE') ;
MESSAGE 'Locate a record.'
@ 17.231, 34.000 GET m.pntn_btn ;
PICTURE "@*BHN " + ;
(LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzprint.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzprint?")) ;
SIZE 2.000, 4.500, 0.667 ;
DEFAULT 1 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "B" ;
VALID btn_val('PRINT') ;
MESSAGE 'Print report.'
@ 17.231, 41.833 GET m.add_btn ;
PICTURE "@*BHN " + ;
(LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wznew.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wznew?")) ;
SIZE 2.000, 4.500, 0.667 ;
DEFAULT 1 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "B" ;
VALID btn_val('ADD') ;

```

```

    MESSAGE 'Add a new record.'
@ 17.231,46.833 GET m.edit_btn ;
    PICTURE "@*BHN " + ;
    (LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzedit.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzedit?")) ;
    SIZE 2.000,4.500,0.667 ;
    DEFAULT 1 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "B" ;
    VALID btn_val('EDIT') ;
    MESSAGE 'Edit current record.'
@ 17.231,51.833 GET m.del_btn ;
    PICTURE "@*BHN " + ;
    (LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzdelete.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzdelete?")) ;
    SIZE 2.000,4.500,0.667 ;
    DEFAULT 1 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "B" ;
    VALID btn_val('DELETE') ;
    MESSAGE 'Delete current record.'
@ 17.231,56.833 GET m.save_btn ;
    PICTURE "@*BHN " + ;
    (LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzsave.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzsave?")) ;
    SIZE 2.000,4.500,0.667 ;
    DEFAULT 1 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "B" ;
    VALID btn_val('SAVE') ;
    MESSAGE 'Save edits.'
@ 17.231,61.833 GET m.can_btn ;
    PICTURE "@*BHN " + ;
    (LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzundo.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzundo?")) ;
    SIZE 2.000,4.500,0.667 ;
    DEFAULT 1 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "B" ;
    VALID btn_val('CANCEL') ;
    MESSAGE 'Cancel edits.'
@ 17.231,69.667 GET m.exit_btn ;
    PICTURE "@*BHN " + ;
    (LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzclose.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzclose?")) ;
    SIZE 2.000,4.500,0.667 ;
    DEFAULT 1 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "B" ;
    VALID btn_val('EXIT') ;
    MESSAGE 'Close screen.'
@ 0.615,27.500 SAY "Master Schedule" ;
    FONT "MS Sans Serif", 14 ;
    STYLE "BT" ;
    COLOR RGB(255,255,255,,,)
IF NOT WVISIBLE("_rkt0pgsq9")
    ACTIVATE WINDOW _rkt0pgsq9
ENDIF
*
*      *****
*      *      WindowsREAD contains clauses from SCREEN s2774118
*      *      *****
READ CYCLE ;
    ACTIVATE READACT() ;
    DEACTIVATE READDEAC() ;
    NOLOCK
RELEASE WINDOW _rkt0pgsq9
*
*      *****
*      *      Windows Closing Databases
*      *      *****
IF USED("matlist")
    SELECT matlist
    USE

```



```

ENDIF
IF USED("outfit")
    SELECT outfit
    USE
ENDIF
IF USED("schedule")
    SELECT schedule
    USE
ENDIF
SELECT {m.currarea}
#REGION 0
SET READBORDER &rborder
IF m.talkstat = "ON"
    SET TALK ON
ENDIF
IF m.compstat = "ON"
    SET COMPATIBLE ON
ENDIF
* *****
*          SCHEDULE/Windows Cleanup Code
* *****
#REGION 1
SET DELETED &wzolddelete
SET FIELDS &wzfields
ON ERROR &wzolderror
ON KEY LABEL ESCAPE &wzoldesc
DO CASE
CASE _DOS AND SET('DISPLAY')='VGA25'
    _@24,0 CLEAR TO 24,79
CASE _DOS AND SET('DISPLAY')='VGA50'
    _@49,0 CLEAR TO 49,79
CASE _DOS
    _@24,0 CLEAR TO 24,79
ENDCASE
*****Procedure*****
*          SCHEDULE/Windows Supporting Procedures and Functions
* *****
#REGION 1
PROCEDURE readdeac
    IF isediting
        ACTIVATE WINDOW ' _rkt0pgsq9'
        WAIT WINDOW C_EDIT$ NOWAIT
    ENDIF
    IF !WVISIBLE(WOUTPUT())
        CLEAR READ
        RETURN .T.
    ENDIF
RETURN .F.
PROCEDURE readact
    IF !isediting
        SELECT (m.wzalias)
        SHOW GETS
    ENDIF
    DO REFRESH
RETURN
PROCEDURE wizerrorhandler
*This very simple error handler is primarily intended to trap for General
*field OLE errors which may occur during editing from the MODIFY GENERAL window.
    WAIT WINDOW message()
RETURN
PROCEDURE printrec
    PRIVATE soldError,wizfname,saverec,savearea,tmpcurs,tmpstr
    PRIVATE prnt_btn,p_recs,p_output,pr_out,pr_record
    STORE 1 TO p_recs,p_output
    STORE 0 TO prnt_btn
    STORE RECNO() TO saverec
    m.soldError=ON('error')
    DO pdialog
    IF m.prnt_btn = 2
        RETURN
    ENDIF
    IF !FILE(ALIAS()+'.FRX')

```

```

m.wizfname=SYS(2004)+'WIZARDS\'+'WIZARD.APP'
IF !FILE(m.wizfname)
    ON ERROR *
    m.wizfname=LOCFILE('WIZARD.APP','APP',C_LOCWIZ)
    ON ERROR &OldError
    IF !'WIZARD.APP'$UPPER(m.wizfname)
        WAIT WINDOW C_NOWIZ
        RETURN
    ENDIF
ENDIF
WAIT WINDOW C_MAKEREPO NOWAIT
m.savearea=SELECT()
m.tmpcurs=''+LEFT(SYS(3),7)
CREATE CURSOR (m.tmpcurs) (comment m)
m.tmpstr = '* LAYOUT = COLUMNAR'+CHR(13)+CHR(10)
INSERT INTO (m.tmpcurs) VALUES(m.tmpstr)
SELECT (m.savearea)
DO (m.wizfname) WITH '', 'WZ_QREPO', 'NOSCRN/CREATE', ALIAS(), m.tmpcurs
USE IN (m.tmpcurs)
WAIT CLEAR
IF !FILE(ALIAS()+''.FRX') &&wizard could not create report
    WAIT WINDOW C_NOREPO
    RETURN
ENDIF
ENDIF
m.pr_out=IIF(m.p_output=1, 'TO PRINT NOCONSOLE', 'PREVIEW')
m.pr_record=IIF(m.p_recs=1, 'NEXT 1', 'ALL')
REPORT FORM (ALIAS()) &pr_out &pr_record
GO m.saverec
RETURN
PROCEDURE BTN_VAL
PARAMETER m.btnname
DO CASE
CASE m.btnname='TOP'
    GO TOP
    WAIT WINDOW C_TOPFILE NOWAIT
CASE m.btnname='PREV'
    IF !BOF()
        SKIP -1
    ENDIF
    IF BOF()
        WAIT WINDOW C_TOPFILE NOWAIT
        GO TOP
    ENDIF
CASE m.btnname='NEXT'
    IF !EOF()
        SKIP 1
    ENDIF
    IF EOF()
        WAIT WINDOW C_ENDFILE NOWAIT
        GO BOTTOM
    ENDIF
CASE m.btnname='END'
    GO BOTTOM
    WAIT WINDOW C_ENDFILE NOWAIT
CASE m.btnname='LOCATE'
    DO loc_dlog
CASE m.btnname='ADD' AND !isediting &&add record
    isediting=.T.
    isadding=.T.
    =edithand('ADD')
    _curobj=1
    DO refresh
    SHOW GETS
    RETURN
CASE m.btnname='EDIT' AND !isediting &&edit record
    IF EOF() OR BOF()
        WAIT WINDOW C_ENDFILE NOWAIT
        RETURN
    ENDIF
    IF RLOCK()
        isediting=.T.

```

```

        _curobj=2
        DO refresh
        RETURN
    ELSE
        WAIT WINDOW C_NOLOCK
        RETURN
    ENDIF
CASE m.btnname='SAVE' AND isediting &&save record
    IF isadding
        =edithand('SAVE')
    ELSE
        GATHER MEMVAR MEMO
    ENDIF
    UNLOCK
    isediting=.F.
    isadding=.F.
    DO refresh
CASE m.btnname='CANCEL' AND isediting &&cancel record
    IF isadding
        =edithand('CANCEL')
    ENDIF
    isediting=.F.
    isadding=.F.
    UNLOCK
    WAIT WINDOW C_ECANCEL NOWAIT
    DO refresh
CASE m.btnname='DELETE'
    IF EOF() OR BOF()
        WAIT WINDOW C_ENDFILE NOWAIT
        RETURN
    ENDIF
    IF fox_alert(C_DELREC)
        DELETE
        IF !EOF() AND DELETED()
            SKIP 1
        ENDIF
        IF EOF()
            WAIT WINDOW C_ENDFILE NOWAIT
            GO BOTTOM
        ENDIF
    ELSE
        RETURN
    ENDIF
CASE m.btnname='PRINT'
    DO printrec
    RETURN
CASE m.btnname='EXIT'
    m.bailout=.T.      &&this is needed if used with FoxApp
    CLEAR READ
    RETURN
OTHERWISE
    RETURN
ENDCASE
SCATTER MEMVAR MEMO
SHOW GETS
RETURN
PROCEDURE REFRESH
DO CASE
CASE m.isreadonly AND RECCOUNT()=0
    SHOW GETS DISABLE
    SHOW GET exit_btn ENABLE
CASE m.isreadonly
    SHOW GET add_btn DISABLE
    SHOW GET edit_btn DISABLE
    SHOW GET del_btn DISABLE
    SHOW GET save_btn DISABLE
    SHOW GET can_btn DISABLE
CASE (RECCOUNT()=0 OR EOF()) AND !m.isediting
    SHOW GETS DISABLE
    SHOW GET add_btn ENABLE
    SHOW GET exit_btn ENABLE
CASE m.isediting

```

```

SHOW GET find_drop DISABLE
SHOW GET top_btn DISABLE
SHOW GET prev_btn DISABLE
SHOW GET loc_btn DISABLE
SHOW GET next_btn DISABLE
SHOW GET end_btn DISABLE
SHOW GET add_btn DISABLE
SHOW GET edit_btn,1 DISABLE
SHOW GET del_btn,1 DISABLE
SHOW GET prnt_btn DISABLE
SHOW GET exit_btn DISABLE
SHOW GET save_btn ENABLE
SHOW GET can_btn ENABLE
If !isadding
Show Get m.Projno disable
EndIf
ON KEY LABEL ESCAPE DO BTN_VAL WITH 'CANCEL'
RETURN
OTHERWISE
SHOW GET find_drop ENABLE
SHOW GET top_btn ENABLE
SHOW GET prev_btn ENABLE
SHOW GET loc_btn ENABLE
SHOW GET next_btn ENABLE
SHOW GET end_btn ENABLE
SHOW GET add_btn ENABLE
SHOW GET edit_btn,1 ENABLE
SHOW GET del_btn,1 ENABLE
SHOW GET prnt_btn ENABLE
SHOW GET exit_btn ENABLE
SHOW GET save_btn DISABLE
SHOW GET can_btn DISABLE
ENDCASE
IF m.is2table
SHOW GET add_btn DISABLE
ENDIF
ON KEY LABEL ESCAPE
RETURN
PROCEDURE edithand
PARAMETER m.paction
* procedure handles edits
DO CASE
CASE m.paction = 'ADD'
SCATTER MEMVAR MEMO BLANK
CASE m.paction = 'SAVE'
INSERT INTO (ALIAS()) FROM MEMVAR
CASE m.paction = 'CANCEL'
* nothing here
ENDCASE
RETURN
PROCEDURE fox_alert
PARAMETER wzalrtmess
PRIVATE alrtbtn
m.alrtbtn=2
DEFINE WINDOW _gecli2t7 AT 0,0 SIZE 8,50 ;
FONT "MS Sans Serif",10 STYLE 'B' ;
FLOAT NOCLOSE NOMINIMIZE DOUBLE TITLE WTITLE()
MOVE WINDOW _gecli2t7 CENTER
ACTIVATE WINDOW _gecli2t7 NOSHOW
@ 2,(50-txtwidth(wzalrtmess))/2 SAY wzalrtmess;
FONT "MS Sans Serif", 10 STYLE "B"
@ 6,18 GET m.alrtbtn ;
PICTURE "@*HT \<OK;\?!\<Cancel" ;
SIZE 1.769,8.667,1.333 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 STYLE "B"
ACTIVATE WINDOW _gecli2t7
READ CYCLE MODAL
RELEASE WINDOW _gecli2t7
RETURN m.alrtbtn=1
PROCEDURE pdialog
DEFINE WINDOW qjn12zbv ;
AT 0.000, 0.000 ;

```



```

        SIZE 13.231,54.800 ;
        TITLE "FTK/Perkapalan" ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        FLOAT NOCLOSE MINIMIZE SYSTEM
MOVE WINDOW _qjnl2zbvh CENTER
ACTIVATE WINDOW _qjnl2zbvh NOSHOW
@ 2.846,33.600 SAY "Output:" ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "BT"
@ 2.846,4.800 SAY "Print:" ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "BT"
@ 4.692,7.200 GET m.p_recs ;
        PICTURE "@*RVN \<Current Record;\<All Records" ;
        SIZE 1.308,18.500,0.308 ;
        DEFAULT 1 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "BT"
@ 4.692,36.000 GET m.p_output ;
        PICTURE "@*RVN \<Printer;Pre\<view" ;
        SIZE 1.308,12.000,0.308 ;
        DEFAULT 1 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "BT"
@ 10.154,16.600 GET m.pnt_btn ;
        PICTURE "@*HT P\<rint;Ca\<ncel" ;
        SIZE 1.769,8.667,0.667 ;
        DEFAULT 1 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "B"
ACTIVATE WINDOW _qjnl2zbvh
READ CYCLE MODAL
RELEASE WINDOW _qjnl2zbvh
RETURN
PROCEDURE loc_dlog
PRIVATE gfields,i
DEFINE WINDOW wzlocate FROM 1,1 TO 20,40;
        SYSTEM GROW CLOSE ZOOM FLOAT FONT "MS Sans Serif",8
MOVE WINDOW wzlocate CENTER
m.gfields=SET('FIELDS',2)
IF !EMPTY(RELATION(1))
        SET FIELDS ON
        IF m.gfields # 'GLOBAL'
                SET FIELDS GLOBAL
        ENDIF
        IF EMPTY(FLDLIST())
                m.i=1
                DO WHILE !EMPTY(OBJVAR(m.i))
                        IF ATC('M.',OBJVAR(m.i))=0
                                SET FIELDS TO (OBJVAR(m.i))
                        ENDIF
                        m.i = m.i + 1
                ENDDO
        ENDIF
ENDIF
BROWSE WINDOW wzlocate NOEDIT NODELETE ;
        NOMENU TITLE C_BRTITLE
SET FIELDS &gfields
SET FIELDS OFF
RELEASE WINDOW wzlocate
RETURN
* *****
*      * RKT0PGW6I      m.projno VALID
*      * From Screen:   SCHEDULE,      Record Number:   36
*      * Variable:      m.projno
*      * Called By:     VALID Clause
*      * Object Type:    Field
*      * *****
FUNCTION _rkt0pgw6i      && m.projno VALID
#REGION 1
If m.Projno#Space(7)
Wrec=Recno()

```

```

Seek(M.Projno)
If Found()
Wait Window 'Project No. double' nowait
EndI
Go WRec
Else
Wait Window 'Project No. harus diisi' nowait
EndI

*      *****
*      * 05/22/97          OUTFIT.PRG          11:03:22
*      *****
*      *
*      *      OUTFIT/Windows Setup Code - SECTION 1
*      *      *****
#REGION 1
PRIVATE wzfields,wztalk
IF SET("TALK") = "ON"
    SET TALK OFF
    m.wztalk = "ON"
ELSE
    m.wztalk = "OFF"
ENDIF
m.wzfields=SET('FIELDS')
SET FIELDS OFF
IF m.wztalk = "ON"
    SET TALK ON
ENDIF
#REGION 0
REGIONAL m.currarea, m.talkstat, m.compstat
IF SET("TALK") = "ON"
    SET TALK OFF
    m.talkstat = "ON"
ELSE
    m.talkstat = "OFF"
ENDIF
m.compstat = SET("COMPATIBLE")
SET COMPATIBLE FOXPLUS

m.rborder = SET("READBORDER")
SET READBORDER ON
m.currarea = SELECT()
*      *****
*      *      S9802411/Windows Databases, Indexes, Relations
*      *      *****
IF USED("matlist")
    SELECT matlist
    SET ORDER TO 0
ELSE
    SELECT 0
    USE {LOCFILE("matlist.dbf","DBF","Where is matlist?")};
    AGAIN ALIAS matlist ;
    ORDER 0
ENDIF
IF USED("outfit")
    SELECT outfit
    SET INDEX TO outfit.idx ADDITIVE ;
    ORDER outfit
ELSE
    SELECT 0
    USE {LOCFILE("outfit.dbf","DBF","Where is outfit?")};
    AGAIN ALIAS outfit ;
    INDEX outfit.idx ;
    ORDER outfit
ENDIF
SELECT outfit
*      *****
*      *      Windows Window definitions
*      *      *****
IF NOT WEXIST("_rkt0np3qt")
    DEFINE WINDOW rkt0np3qt ;
    AT 0.000, 0.000 ;
    SIZE 23.154,83.333 ;

```

```

        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "B" ;
        NOFLOAT ;
        NOCLOSE ;
        NOMINIMIZE ;
        PANEL ;
        COLOR RGB(,,192,192,192)
    MOVE WINDOW _rkt0np3qt CENTER
ENDIF
*
* *****
*
*      OUTFIT/Windows Setup Code - SECTION 2
*
* *****
#REGION 1
MOVE WINDOW '_rkt0np3qt' CENTER
PRIVATE isediting,isadding,wztblarr
PRIVATE wzoldddelete,wzolderror,wzoldesc
PRIVATE wzalias, tempcurs,wzlastrec
PRIVATE isreadonly,find drop,is2table
IF EMPTY(ALIAS())
    WAIT WINDOW C_NOTABLE
    RETURN
ENDIF
m.wztblarr= ''
m.wzalias=SELECT()
m.isediting=.F.
m.isadding=.F.
m.is2table = .F.
m.wzoldddelete=SET('DELETE')
SET DELETED ON
m.tempcurs=SYS(2015)  &&used if General field
m.wzlastrec = 1
m.wzolderror=ON('error')
ON ERROR DO wizerrorhandler
wzoldesc=ON('KEY','ESCAPE')
ON KEY LABEL ESCAPE
m.find_drop = IIF(_DOS,0,2)
m.isreadonly=IIF(ISREAD(),.T.,.F.)
IF m.isreadonly
    WAIT WINDOW C_READONLY TIMEOUT 1
ENDIF
IF RECCOUNT()=0 AND !m.isreadonly AND fox_alert(C_DBFEMPTY)
    APPEND BLANK
ENDIF
GOTO TOP
SCATTER MEMVAR MEMO
*
* *****
*
*      OUTFIT/Windows Screen Layout
*
* *****
#REGION 1
IF WVISIBLE("_rkt0np3qt")
    ACTIVATE WINDOW _rkt0np3qt SAME
ELSE
    ACTIVATE WINDOW _rkt0np3qt NOSHOW
ENDIF
@ 0.000,0.000 TO 2.846,83.333 ;
    PATTERN 1 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(,,0,0,128)
@ 0.462,20.500 SAY "Standard Procurement Time" ;
    FONT "MS Sans Serif", 14 ;
    STYLE "BT" ;
    COLOR RGB(255,0,0,,, )
@ 4.615,22.667 TO 4.615,33.000 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 4.692,33.000 TO 5.846,33.000 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 5.846,22.833 TO 5.846,33.166 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;

```

```

        COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 4.615,22.667 TO 5.923,22.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 6.692,22.667 TO 6.692,82.000 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 6.769,82.000 TO 7.923,82.000 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 7.923,22.833 TO 7.923,82.166 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 6.692,22.667 TO 8.000,22.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 8.769,22.667 TO 8.769,25.500 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 8.846,25.500 TO 10.000,25.500 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 10.000,22.833 TO 10.000,25.666 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 8.769,22.667 TO 10.077,22.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 10.846,22.667 TO 10.846,28.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 10.923,28.667 TO 12.077,28.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 12.077,22.833 TO 12.077,28.833 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 10.846,22.667 TO 12.154,22.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 12.923,22.667 TO 12.923,28.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 13.000,28.667 TO 14.154,28.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 14.154,22.833 TO 14.154,28.833 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 12.923,22.667 TO 14.231,22.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 15.000,22.667 TO 15.000,28.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 15.077,28.667 TO 16.231,28.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 16.231,22.833 TO 16.231,28.833 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 15.000,22.667 TO 16.308,22.667 ;

```



```

PEN 1, 8 ;
COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 17.077,22.667 TO 17.077,28.667 ;
PEN 1, 8 ;
STYLE "1" ;
COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 17.154,28.667 TO 18.308,28.667 ;
PEN 1, 8 ;
COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 18.308,22.833 TO 18.308,28.833 ;
PEN 1, 8 ;
STYLE "1" ;
COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 17.077,22.667 TO 18.385,22.667 ;
PEN 1, 8 ;
COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 10.923,30.167 SAY "days" ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "BT"
@ 13.077,30.167 SAY "days" ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "BT"
@ 15.154,30.167 SAY "days" ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "BT"
@ 17.231,30.167 SAY "days" ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "BT"
@ 4.769,23.167 GET m.outfit ;
SIZE 1.000,11.200 ;
DEFAULT " " ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
PICTURE "@K XXXXXXXX" ;
WHEN isediting ;
VALID _rkt0np77x{} ;
COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 6.846,23.167 GET m.desc ;
SIZE 1.000,70.000 ;
DEFAULT " " ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
PICTURE "@K XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX" ;
WHEN isediting ;
COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 8.923,23.167 GET m.imp_local ;
SIZE 1.000,2.200 ;
DEFAULT " " ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
PICTURE "@K X" ;
WHEN isediting ;
COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 11.000,23.167 GET m.order ;
SIZE 1.000,6.000 ;
DEFAULT " " ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
PICTURE "@K 9,999" ;
WHEN isediting ;
COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 13.077,23.167 GET m.lead_time ;
SIZE 1.000,6.000 ;
DEFAULT " " ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
PICTURE "@K 9,999" ;
WHEN isediting ;
COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 15.154,23.167 GET m.transport ;
SIZE 1.000,6.000 ;
DEFAULT " " ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
PICTURE "@K 9,999" ;
WHEN isediting ;
COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 17.231,23.167 GET m.cust_clear ;

```

```

        SIZE 1.000,6.000 ;
        DEFAULT " " ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        PICTURE "@K 9,999" ;
        WHEN isediting ;
        COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 4.692,2.500 SAY "Outfitting Code :" ;
        SIZE 1.000,18.500 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "BT" ;
        PICTURE "@J" ;
        COLOR RGB(,,255,255,255)
@ 6.769,4.500 SAY "Description :" ;
        SIZE 1.000,16.500 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "BT" ;
        PICTURE "@J" ;
        COLOR RGB(,,255,255,255)
@ 8.846,7.000 SAY "Import/Local :" ;
        SIZE 1.000,14.000 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "BT" ;
        PICTURE "@J" ;
        COLOR RGB(,,255,255,255)
@ 10.923,4.500 SAY "Order Process :" ;
        SIZE 1.000,16.500 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "BT" ;
        PICTURE "@J" ;
        COLOR RGB(,,255,255,255)
@ 13.000,7.167 SAY "Lead Time :" ;
        SIZE 1.000,13.833 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "BT" ;
        PICTURE "@J" ;
        COLOR RGB(,,255,255,255)
@ 15.077,4.500 SAY "Transportation :" ;
        SIZE 1.000,16.500 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "BT" ;
        PICTURE "@J" ;
        COLOR RGB(,,255,255,255)
@ 17.154,0.500 SAY "Custom Clearance :" ;
        SIZE 1.000,20.500 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "BT" ;
        PICTURE "@J" ;
        COLOR RGB(,,255,255,255)
@ 20.308,68.667 TO 22.923,75.667 ;
        PATTERN 1 ;
        PEN 1, 8 ;
        COLOR RGB(,,0,255,255)
@ 20.308,7.667 TO 22.923,39.834 ;
        PATTERN 1 ;
        PEN 1, 8 ;
        COLOR RGB(,,0,255,255)
@ 20.308,40.667 TO 22.923,67.834 ;
        PATTERN 1 ;
        PEN 1, 8 ;
        COLOR RGB(,,0,255,255)
@ 20.615,9.000 GET m.top_btn ;
        PICTURE "@*BHN " + ;
        (LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wztop.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wztop?")) ;
        SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
        DEFAULT 1 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "B" ;
        VALID btn_val('TOP') ;
        MESSAGE 'Go to first record.'
@ 20.615,14.000 GET m.prev_btn ;
        PICTURE "@*BHN " + ;

```

```

(LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzback.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzback?")) ;
SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
DEFAULT 1 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "B" ;
VALID btn_val('PREV') ;
MESSAGE 'Go to previous record.'
@ 20.615,19.000 GET m.next_btn ;
PICTURE "@*BHN " + ;
(LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wznxt.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wznxt?")) ;
SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
DEFAULT 1 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "B" ;
VALID btn_val('NEXT') ;
MESSAGE 'Go to next record.'
@ 20.615,24.000 GET m.end_btn ;
PICTURE "@*BHN " + ;
(LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzend.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzend?")) ;
SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
DEFAULT 1 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "B" ;
VALID btn_val('END') ;
MESSAGE 'Go to last record.'
@ 20.615,29.000 GET m.loc_btn ;
PICTURE "@*BHN " + ;
(LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzlocate.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzlocate?")) ;
SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
DEFAULT 1 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "B" ;
VALID btn_val('LOCATE') ;
MESSAGE 'Locate a record.'
@ 20.615,34.167 GET m.prnt_btn ;
PICTURE "@*BHN " + ;
(LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzprnt.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzprnt?")) ;
SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
DEFAULT 1 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "B" ;
VALID btn_val('PRINT') ;
MESSAGE 'Print report.'
@ 20.615,42.000 GET m.add_btn ;
PICTURE "@*BHN " + ;
(LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wznew.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wznew?")) ;
SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
DEFAULT 1 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "B" ;
VALID btn_val('ADD') ;
MESSAGE 'Add a new record.'
@ 20.615,47.000 GET m.edit_btn ;
PICTURE "@*BHN " + ;
(LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzedit.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzedit?")) ;
SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
DEFAULT 1 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "B" ;
VALID btn_val('EDIT') ;
MESSAGE 'Edit current record.'
@ 20.615,52.000 GET m.del_btn ;
PICTURE "@*BHN " + ;
(LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzdelete.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzdelete?")) ;

```

```

        SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
        DEFAULT 1 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "B" ;
        VALID btn_val('DELETE') ;
        MESSAGE 'Delete current record.'
@ 20.615,57.000 GET m.save_btn ;
        PICTURE "@*BHN " + ;
        (LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzsave.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzsave?")) ;
        SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
        DEFAULT 1 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "B" ;
        VALID btn_val('SAVE') ;
        MESSAGE 'Save edits.'
@ 20.615,62.000 GET m.can_btn ;
        PICTURE "@*BHN " + ;
        (LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzundo.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzundo?")) ;
        SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
        DEFAULT 1 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "B" ;
        VALID btn_val('CANCEL') ;
        MESSAGE 'Cancel edits.'
@ 20.615,69.833 GET m.exit_btn ;
        PICTURE "@*BHN " + ;
        (LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzclose.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzclose?")) ;
        SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
        DEFAULT 1 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "B" ;
        VALID btn_val('EXIT') ;
        MESSAGE 'Close screen.'
@ 0.538,20.167 SAY "Standard Procurement Time" ;
        FONT "MS Sans Serif", 14 ;
        STYLE "BT" ;
        COLOR RGB(255,255,255,,,)
IF NOT WVISIBLE(" rkl0np3qt")
        ACTIVATE WINDOW _rkt0np3qt
ENDIF
*
* *****
* * WindowsREAD contains clauses from SCREEN s9802411
* *****
READ CYCLE ;
        ACTIVATE READACT() ;
        DEACTIVATE READDEAC() ;
        NOLOCK
RELEASE WINDOW _rkl0np3qt
*
* *****
* * Windows Closing Databases
* *****
IF USED("matlist")
        SELECT matlist
        USE
ENDIF
IF USED("outfit")
        SELECT outfit
        USE
ENDIF
SELECT (m.currarea)
#REGION 0
SET READBORDER &rborder
IF m.talkstat = "ON"
        SET TALK ON
ENDIF
IF m.compstat = "ON"
        SET COMPATIBLE ON
ENDIF
* *****

```





```

*          *          OUTFIT/Windows Cleanup Code
*          *          *****
#REGION 1
SET DELETED &wzolddelete
SET FIELDS &wzfields
ON ERROR &wzolderror
ON KEY LABEL ESCAPE &wzoldesc
DO CASE
    CASE _DOS AND SET('DISPLAY')='VGA25'
        @24,0 CLEAR TO 24,79
    CASE _DOS AND SET('DISPLAY')='VGA50'
        @49,0 CLEAR TO 49,79
    CASE _DOS
        @24,0 CLEAR TO 24,79
ENDCASE
*****Procedures*****
*          *          OUTFIT/Windows Supporting Procedures and Functions
*          *          *****
#REGION 1
PROCEDURE readdeac
IF isediting
    ACTIVATE WINDOW '_rkt0np3qt'
    WAIT WINDOW c_edits NOWAIT
ENDIF
IF !WVISIBLE(WOUTPUT())
    CLEAR READ
    RETURN .T.
ENDIF
RETURN .F.
PROCEDURE readact
IF !isediting
    SELECT (m.wzalias)
    SHOW GETS
ENDIF
DO REFRESH
RETURN
PROCEDURE wizerrorhandler
* This very simple error handler is primarily intended to trap for General field OLE
* errors which may occur during editing from the MODIFY GENERAL window.
WAIT WINDOW MESSAGE()
RETURN
PROCEDURE printrec
PRIVATE solderror,wizfname,saverec,savearea,tmpcurs,tmpstr
PRIVATE prnt_btn,p_recs,p_output,pr_out,pr_record
STORE 1 TO p_recs,p_output
STORE 0 TO prnt_btn
STORE RECNO() TO saverec
m.solderror=ON('error')
DO pdialog
IF m.prnt_btn = 2
    RETURN
ENDIF
IF !FILE(ALIAS()+'.FRX')
    m.wizfname=SYS(2004)+'WIZARDS\'+'WIZARD.APP'
    IF !FILE(m.wizfname)
        ON ERROR *
        m.wizfname=LOCFILE('WIZARD.APP','APP',c_locwiz)
        ON ERROR &solderror
        IF !'WIZARD.APP'$UPPER(m.wizfname)
            WAIT WINDOW c_nowiz
            RETURN
        ENDIF
    ENDIF
WAIT WINDOW c_makerepo NOWAIT
m.savearea=SELECT()
m.tmpcurs=''+LEFT(SYS(3),7)
CREATE CURSOR (m.tmpcurs) (comment m)
m.tmpstr = '* LAYOUT = COLUMNAR'+CHR(13)+CHR(10)
INSERT INTO (m.tmpcurs) VALUES(m.tmpstr)
SELECT (m.savearea)
DO (m.wizfname) WITH '', 'WZ_QREPO', 'NOSCRN/CREATE',ALIAS(),m.tmpcurs
USE IN (m.tmpcurs)

```

```

WAIT CLEAR
IF !FILE(ALIAS()+'.FRX')  &&wizard could not create report
    WAIT WINDOW c_norepo
    RETURN
ENDIF
ENDIF
m.pr_out=IIF(m.p_output=1,'TO PRINT NOCONSOLE','PREVIEW')
m.pr_record=IIF(m.p_recs=1,'NEXT 1','ALL')
REPORT FORM (ALIAS()) &pr_out &pr_record
GO m.saverrec
RETURN
PROCEDURE btn_val
PARAMETER m.btnname
DO CASE
    CASE m.btnname='TOP'
        GO TOP
        WAIT WINDOW c_topfile NOWAIT
    CASE m.btnname='PREV'
        IF !BOF()
            SKIP -1
        ENDIF
        IF BOF()
            WAIT WINDOW c_topfile NOWAIT
            GO TOP
        ENDIF
    CASE m.btnname='NEXT'
        IF !EOF()
            SKIP 1
        ENDIF
        IF EOF()
            WAIT WINDOW c_endfile NOWAIT
            GO BOTTOM
        ENDIF
    CASE m.btnname='END'
        GO BOTTOM
        WAIT WINDOW c_endfile NOWAIT
    CASE m.btnname='LOCATE'
        DO loc_dlog
    CASE m.btnname='ADD'  AND !isediting &&add record
        isediting=.T.
        isadding=.T.
        =edithand('ADD')
        CUROBJ=1
        DO REFRESH
        SHOW GETS
        RETURN
    CASE m.btnname='EDIT'  AND !isediting &&edit record
        IF EOF() OR BOF()
            WAIT WINDOW c_endfile NOWAIT
            RETURN
        ENDIF
        IF RLOCK()
            isediting=.T.
            CUROBJ=2
            DO REFRESH
            RETURN
        ELSE
            WAIT WINDOW c_nolock
            RETURN
        ENDIF
    CASE m.btnname='SAVE'  AND isediting &&save record
        IF isadding
            =edithand('SAVE')
        ELSE
            GATHER MEMVAR MEMO
        ENDIF
        UNLOCK
        isediting=.F.
        isadding=.F.
        DO REFRESH
    CASE m.btnname='CANCEL'  AND isediting &&cancel record
        IF isadding

```

```

        =edithand('CANCEL')
    ENDIF
    isediting=.F.
    isadding=.F.
    UNLOCK
    WAIT WINDOW c_ecancel NOWAIT
    DO REFRESH
CASE m.btnname='DELETE'
    IF EOF() OR BOF()
        WAIT WINDOW c_endfile NOWAIT
        RETURN
    ENDIF
    IF fox_alert(c_delrec)
        DELETE
        IF !EOF() AND DELETED()
            SKIP 1
        ENDIF
        IF EOF()
            WAIT WINDOW c_endfile NOWAIT
            GO BOTTOM
        ENDIF
    ELSE
        RETURN
    ENDIF
CASE m.btnname='PRINT'
    DO printrec
    RETURN
CASE m.btnname='EXIT'
    m.bailout=.T. &&this is needed if used with FoxApp
    CLEAR READ
    RETURN
OTHERWISE
    RETURN
ENDCASE
SCATTER MEMVAR MEMO
SHOW GETS
RETURN
PROCEDURE REFRESH
DO CASE
CASE m.isreadonly AND RECCOUNT()=0
    SHOW GETS DISABLE
    SHOW GET exit_btn ENABLE
CASE m.isreadonly
    SHOW GET add_btn DISABLE
    SHOW GET edit_btn DISABLE
    SHOW GET del_btn DISABLE
    SHOW GET save_btn DISABLE
    SHOW GET can_btn DISABLE
CASE (RECCOUNT()=0 OR EOF()) AND !m.isediting
    SHOW GETS DISABLE
    SHOW GET add_btn ENABLE
    SHOW GET exit_btn ENABLE
CASE m.isediting
    SHOW GET find_drop DISABLE
    SHOW GET top_btn DISABLE
    SHOW GET prev_btn DISABLE
    SHOW GET loc_btn DISABLE
    SHOW GET next_btn DISABLE
    SHOW GET end_btn DISABLE
    SHOW GET add_btn DISABLE
    SHOW GET edit_btn,1 DISABLE
    SHOW GET del_btn,1 DISABLE
    SHOW GET prnt_btn DISABLE
    SHOW GET exit_btn DISABLE
    SHOW GET save_btn ENABLE
    SHOW GET can_btn ENABLE
    IF !isadding
        SHOW GET m.outfit DISABLE
    ELSE
        SHOW GET m.outfit
    ENDIF
ON KEY LABEL ESCAPE DO btn_val WITH 'CANCEL'

```

```

    RETURN
    OTHERWISE
        SHOW GET find_drop ENABLE
        SHOW GET top_btn ENABLE
        SHOW GET prev_btn ENABLE
        SHOW GET loc_btn ENABLE
        SHOW GET next_btn ENABLE
        SHOW GET end_btn ENABLE
        SHOW GET add_btn ENABLE
        SHOW GET edit_btn,1 ENABLE
        SHOW GET del_btn,1 ENABLE
        SHOW GET print_btn ENABLE
        SHOW GET exit_btn ENABLE
        SHOW GET save_btn DISABLE
        SHOW GET can_btn DISABLE
    ENDCASE
    IF m.is2table
        SHOW GET add_btn DISABLE
    ENDIF
    ON KEY LABEL ESCAPE
    RETURN
    PROCEDURE edithand
    PARAMETER m.paction
    * procedure handles edits
    DO CASE
        CASE m.paction = 'ADD'
            SCATTER MEMVAR MEMO BLANK
        CASE m.paction = 'SAVE'
            INSERT INTO (ALIAS()) FROM MEMVAR
        CASE m.paction = 'CANCEL'
            * nothing here
    ENDCASE
    RETURN
    PROCEDURE fox_alert
    PARAMETER wzalrtmess
    PRIVATE alrtbtn
    m.alrtbtn=2
    DEFINE WINDOW _gecli2t7 AT 0,0 SIZE 8,50 ;
        FONT "MS Sans Serif",10 STYLE 'B' ;
        FLOAT NOCLOSE NOMINIMIZE DOUBLE TITLE WTITLE()
    MOVE WINDOW _gecli2t7 CENTER
    ACTIVATE WINDOW _gecli2t7 NOSHOW
    @ 2,(50-TXTWIDTH(wzalrtmess))/2 SAY wzalrtmess;
        FONT "MS Sans Serif", 10 STYLE "B"
    @ 6,18 GET m.alrtbtn ;
        PICTURE "@*HT \<OK;\?!\<Cancel" ;
        SIZE 1.769,8.667,1.333 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 STYLE "B"
    ACTIVATE WINDOW _gecli2t7
    READ CYCLE MODAL
    RELEASE WINDOW _gecli2t7
    RETURN m.alrtbtn=1
    PROCEDURE pdialog
    DEFINE WINDOW _qjnl2zbvh ;
        AT 0.000, 0.000 ;
        SIZE 13.231,54.800 ;
        TITLE "FTK/Perkapalan ITS" ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        FLOAT NOCLOSE MINIMIZE SYSTEM
    MOVE WINDOW _qjnl2zbvh CENTER
    ACTIVATE WINDOW _qjnl2zbvh NOSHOW
    @ 2.846,33.600 SAY "Output:" ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "BT"
    @ 2.846,4.800 SAY "Print:" ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "BT"
    @ 4.692,7.200 GET m.p_recs ;
        PICTURE "@*RVN \<Current Record;\<All Records" ;
        SIZE 1.308,18.500,0.308 ;
        DEFAULT 1 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;

```



```

STYLE "BT"
@ 4.692,36.000 GET m.p output ;
PICTURE "@*RVN \<Printer;Pre\<view" ;
SIZE 1.308,12.000,0.308 ;
DEFAULT 1 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "BT"
@ 10.154,16.600 GET m.prnt btn ;
PICTURE "@*HT P\<rint;Ca\<ncel" ;
SIZE 1.769,8.667,0.667 ;
DEFAULT 1 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "B"
ACTIVATE WINDOW _qjnl2zbvh
READ CYCLE MODAL
RELEASE WINDOW _qjnl2zbvh
RETURN
PROCEDURE loc_dlog
PRIVATE gfields,i
DEFINE WINDOW wzlocate FROM 1,1 TO 20,40;
SYSTEM GROW CLOSE ZOOM FLOAT FONT "MS Sans Serif",8
MOVE WINDOW wzlocate CENTER
m.gfields=SET('FIELDS',2)
IF !EMPTY(RELATION(1))
SET FIELDS ON
IF m.gfields # 'GLOBAL'
SET FIELDS global
ENDIF
IF EMPTY(fldlist())
m.i=1
DO WHILE !EMPTY(objvar(m.i))
IF ATC('M.',objvar(m.i))=0
SET FIELDS TO (objvar(m.i))
ENDIF
m.i = m.i + 1
ENDDO
ENDIF
ENDIF
BROWSE WINDOW wzlocate NOEDIT NODELETE ;
NOMENU TITLE c brtitle
SET FIELDS &gfields
SET FIELDS OFF
RELEASE WINDOW wzlocate
RETURN
* *****
* * _RKT0NP77X m.outfit VALID
* * From Screen: OUTFIT, Record Number: 39
* * Variable: m.outfit
* * Called By: VALID Clause
* * Object Type: Field
* *****
FUNCTION _rkt0np77x && m.outfit VALID
#REGION 1
If m.outfit#Space(7)
Wrec=Recno()
Seek(M.outfit)
If Found()
Wait Window 'Kode Outfitting. double' nowait
EndI
Go WRec
Else
Wait Window 'Kode Outfitting harus diisi' nowait
EndI
* *****
* * 05/22/97 OUTFIT.PRG 11:03:22
* *****
* * OUTFIT/Windows Setup Code - SECTION 1
* *****
#REGION 1
PRIVATE wzfields,wztalk
IF SET("TALK") = "ON"

```

```

        SET TALK OFF
        m.wztalk = "ON"
ELSE
        m.wztalk = "OFF"
ENDIF
m.wzfields=SET('FIELDS')
SET FIELDS OFF
IF m.wztalk = "ON"
        SET TALK ON
ENDIF
#REGION 0
REGIONAL m.currarea, m.talkstat, m.compstat
IF SET("TALK") = "ON"
        SET TALK OFF
        m.talkstat = "ON"
ELSE
        m.talkstat = "OFF"
ENDIF
m.compstat = SET("COMPATIBLE")
SET COMPATIBLE FOXPLUS
m.rborder = SET("READBORDER")
SET READBORDER ON
m.currarea = SELECT()
*          *****
*          *          S9802411/Windows Databases, Indexes, Relations
*          *****
IF USED("matlist")
        SELECT matlist
        SET ORDER TO 0
ELSE
        SELECT 0
        USE (LOCFILE("matlist.dbf","DBF","Where is matlist?"));
        AGAIN ALIAS matlist ;
        ORDER 0
ENDIF
IF USED("outfit")
        SELECT outfit
        SET INDEX TO outfit.idx ADDITIVE ;
        ORDER outfit
ELSE
        SELECT 0
        USE (LOCFILE("outfit.dbf","DBF","Where is outfit?"));
        AGAIN ALIAS outfit ;
        INDEX outfit.idx ;
        ORDER outfit
ENDIF
SELECT outfit
*          *****
*          *          Windows Window definitions
*          *****
IF NOT WEXIST("_rkt0np3qt")
        DEFINE WINDOW _rkt0np3qt ;
        AT 0.000, 0.000 ;
        SIZE 23.154,83.333 ;
        FONT "MS Sans Serif", 8 ;
        STYLE "B" ;
        NOFLOAT ;
        NOCLOSE ;
        NOMINIMIZE ;
        PANEL ;
        COLOR RGB(,,192,192,192)
        MOVE WINDOW _rkt0np3qt CENTER
ENDIF
*          *****
*          *          OUTFIT/Windows Setup Code - SECTION 2
*          *****
#REGION 1
MOVE WINDOW '_rkt0np3qt' CENTER
PRIVATE isediting,isadding,wztblarr
PRIVATE wzoldddelete,wzolderror,wzoldesc
PRIVATE wzalias, tempcurs,wzlastrec
PRIVATE isreadonly,find_drop,is2table

```

```

IF EMPTY(ALIAS())
    WAIT WINDOW C_NOTABLE
    RETURN
ENDIF
m.wztblarr= ''
m.wzalias=SELECT()
m.isediting=.F.
m.isadding=.F.
m.is2table = .F.
m.wzolddelete=SET('DELETE')
SET DELETED ON
m.tempcurs=SYS(2015)  &&used if General field
m.wzlastrec = 1
m.wzolderror=ON('error')
ON ERROR DO wizerrorhandler
wzoldesc=ON('KEY','ESCAPE')
ON KEY LABEL ESCAPE
m.find_drop = IIF(_DOS,0,2)
m.isreadonly=IIF(ISREAD(),.T.,.F.)
IF m.isreadonly
    WAIT WINDOW C_READONLY TIMEOUT 1
ENDIF
IF RECCOUNT()=0 AND !m.isreadonly AND fox_alert(C_DBFEMPTY)
    APPEND BLANK
ENDIF
GOTO TOP
SCATTER MEMVAR MEMO
* *****
*          OUTFIT/Windows Screen Layout
* *****
#REGION 1
IF WVISIBLE("_rkt0np3qt")
    ACTIVATE WINDOW _rkt0np3qt SAME
ELSE
    ACTIVATE WINDOW _rkt0np3qt NOSHOW
ENDIF
@ 0.000,0.000 TO 2.846,83.333 ;
    PATTERN 1 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(,,0,0,128)
@ 0.462,20.500 SAY "Standard Procurement Time" ;
    FONT "MS Sans Serif", 14 ;
    STYLE "BT" ;
    COLOR RGB(255,0,0,,,)
@ 4.615,22.667 TO 4.615,33.000 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 4.692,33.000 TO 5.846,33.000 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 5.846,22.833 TO 5.846,33.166 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 4.615,22.667 TO 5.923,22.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 6.692,22.667 TO 6.692,82.000 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 6.769,82.000 TO 7.923,82.000 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 7.923,22.833 TO 7.923,82.166 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 6.692,22.667 TO 8.000,22.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)

```

```
@ 8.769,22.667 TO 8.769,25.500 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 8.846,25.500 TO 10.000,25.500 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 10.000,22.833 TO 10.000,25.666 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 8.769,22.667 TO 10.077,22.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 10.846,22.667 TO 10.846,28.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 10.923,28.667 TO 12.077,28.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 12.077,22.833 TO 12.077,28.833 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 10.846,22.667 TO 12.154,22.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 12.923,22.667 TO 12.923,28.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 13.000,28.667 TO 14.154,28.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 14.154,22.833 TO 14.154,28.833 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 12.923,22.667 TO 14.231,22.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 15.000,22.667 TO 15.000,28.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 15.077,28.667 TO 16.231,28.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 16.231,22.833 TO 16.231,28.833 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 15.000,22.667 TO 16.308,22.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 17.077,22.667 TO 17.077,28.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 17.154,28.667 TO 18.308,28.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 18.308,22.833 TO 18.308,28.833 ;
    PEN 1, 8 ;
    STYLE "1" ;
    COLOR RGB(255,255,255,255,255,255)
@ 17.077,22.667 TO 18.385,22.667 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(128,128,128,128,128,128)
@ 10.923,30.167 SAY "days" ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
```



```

STYLE "BT"
@ 13.077,30.167 SAY "days" ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "BT"
@ 15.154,30.167 SAY "days" ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "BT"
@ 17.231,30.167 SAY "days" ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "BT"
@ 4.769,23.167 GET m.outfit ;
SIZE 1.000,11.200 ;
DEFAULT " " ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
PICTURE "@K XXXXXXXX" ;
WHEN isediting ;
VALID _rklOnp77x() ;
COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 6.846,23.167 GET m.desc ;
SIZE 1.000,70.000 ;
DEFAULT " " ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
PICTURE "@K XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX" ;
WHEN isediting ;
COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 8.923,23.167 GET m.imp_local ;
SIZE 1.000,2.200 ;
DEFAULT " " ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
PICTURE "@K X" ;
WHEN isediting ;
COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 11.000,23.167 GET m.order ;
SIZE 1.000,6.000 ;
DEFAULT " " ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
PICTURE "@K 9,999" ;
WHEN isediting ;
COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 13.077,23.167 GET m.lead_time ;
SIZE 1.000,6.000 ;
DEFAULT " " ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
PICTURE "@K 9,999" ;
WHEN isediting ;
COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 15.154,23.167 GET m.transport ;
SIZE 1.000,6.000 ;
DEFAULT " " ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
PICTURE "@K 9,999" ;
WHEN isediting ;
COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 17.231,23.167 GET m.cust_clear ;
SIZE 1.000,6.000 ;
DEFAULT " " ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
PICTURE "@K 9,999" ;
WHEN isediting ;
COLOR ,RGB(0,0,0,255,255,255)
@ 4.692,2.500 SAY "Outfitting Code :" ;
SIZE 1.000,18.500 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "BT" ;
PICTURE "@J" ;
COLOR RGB(,,255,255,255)
@ 6.769,4.500 SAY "Description :" ;
SIZE 1.000,16.500 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "BT" ;
PICTURE "@J" ;
COLOR RGB(,,255,255,255)

```

```

@ 8.846,7.000 SAY "Import/Local :" ;
    SIZE 1.000,14.000 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "BT" ;
    PICTURE "@J" ;
    COLOR RGB(,,255,255,255)
@ 10.923,4.500 SAY "Order Process :" ;
    SIZE 1.000,16.500 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "BT" ;
    PICTURE "@J" ;
    COLOR RGB(,,255,255,255)
@ 13.000,7.167 SAY "Lead Time :" ;
    SIZE 1.000,13.833 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "BT" ;
    PICTURE "@J" ;
    COLOR RGB(,,255,255,255)
@ 15.077,4.500 SAY "Transportation :" ;
    SIZE 1.000,16.500 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "BT" ;
    PICTURE "@J" ;
    COLOR RGB(,,255,255,255)
@ 17.154,0.500 SAY "Custom Clearance :" ;
    SIZE 1.000,20.500 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "BT" ;
    PICTURE "@J" ;
    COLOR RGB(,,255,255,255)
@ 20.308,68.667 TO 22.923,75.667 ;
    PATTERN 1 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(,,0,255,255)
@ 20.308,7.667 TO 22.923,39.834 ;
    PATTERN 1 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(,,0,255,255)
@ 20.308,40.667 TO 22.923,67.834 ;
    PATTERN 1 ;
    PEN 1, 8 ;
    COLOR RGB(,,0,255,255)
@ 20.615,9.000 GET m.top_btn ;
    PICTURE "@*BHN " + ;
    (LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wztop.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wztop?")) ;
    SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
    DEFAULT 1 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "B" ;
    VALID btn val('TOP') ;
    MESSAGE 'Go to first record.'
@ 20.615,14.000 GET m.prev_btn ;
    PICTURE "@*BHN " + ;
    (LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzback.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzback?")) ;
    SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
    DEFAULT 1 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "B" ;
    VALID btn val('PREV') ;
    MESSAGE 'Go to previous record.'
@ 20.615,19.000 GET m.next_btn ;
    PICTURE "@*BHN " + ;
    (LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wznext.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wznext?")) ;
    SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
    DEFAULT 1 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "B" ;
    VALID btn val('NEXT') ;
    MESSAGE 'Go to next record.'

```

```
@ 20.615,24.000 GET m.end_btn ;
    PICTURE "@*BHN " + ;
    (LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzend.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzend?")) ;
    SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
    DEFAULT 1 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "B" ;
    VALID btn_val('END') ;
    MESSAGE 'Go to last record.'
@ 20.615,29.000 GET m.loc_btn ;
    PICTURE "@*BHN " + ;
    (LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzlocate.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzlocate?")) ;
    SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
    DEFAULT 1 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "B" ;
    VALID btn_val('LOCATE') ;
    MESSAGE 'Locate a record.'
@ 20.615,34.167 GET m.print_btn ;
    PICTURE "@*BHN " + ;
    (LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzprint.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzprint?")) ;
    SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
    DEFAULT 1 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "B" ;
    VALID btn_val('PRINT') ;
    MESSAGE 'Print report.'
@ 20.615,42.000 GET m.add_btn ;
    PICTURE "@*BHN " + ;
    (LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wznew.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wznew?")) ;
    SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
    DEFAULT 1 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "B" ;
    VALID btn_val('ADD') ;
    MESSAGE 'Add a new record.'
@ 20.615,47.000 GET m.edit_btn ;
    PICTURE "@*BHN " + ;
    (LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzedit.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzedit?")) ;
    SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
    DEFAULT 1 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "B" ;
    VALID btn_val('EDIT') ;
    MESSAGE 'Edit current record.'
@ 20.615,52.000 GET m.del_btn ;
    PICTURE "@*BHN " + ;
    (LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzdelete.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzdelete?")) ;
    SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
    DEFAULT 1 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "B" ;
    VALID btn_val('DELETE') ;
    MESSAGE 'Delete current record.'
@ 20.615,57.000 GET m.save_btn ;
    PICTURE "@*BHN " + ;
    (LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzsave.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzsave?")) ;
    SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
    DEFAULT 1 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "B" ;
    VALID btn_val('SAVE') ;
    MESSAGE 'Save edits.'
@ 20.615,62.000 GET m.can_btn ;
    PICTURE "@*BHN " + ;
```

```

(LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzundo.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzundo?")) ;
SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
DEFAULT 1 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "B" ;
VALID btn_val('CANCEL') ;
MESSAGE 'Cancel edits.'
@ 20.615,69.833 GET m.exit_btn ;
PICTURE "@*BHN " + ;
(LOCFILE("\fpw26\wizards\wizbmps\wzclose.bmp", "BMP|ICO|PCT|ICN", "Where is
wzclose?")) ;
SIZE 2.077,4.500,0.667 ;
DEFAULT 1 ;
FONT "MS Sans Serif", 8 ;
STYLE "B" ;
VALID btn_val('EXIT') ;
MESSAGE 'Close screen.'
@ 0.538,20.167 SAY "Standard Procurement Time" ;
FONT "MS Sans Serif", 14 ;
STYLE "BT" ;
COLOR RGB(255,255,255,,,)
IF NOT WVISIBLE("_rkt0np3qt")
ACTIVATE WINDOW _rkt0np3qt
ENDIF
* *****
* * WindowsREAD contains clauses from SCREEN s9802411
* *****
READ CYCLE ;
ACTIVATE READACT() ;
DEACTIVATE READDEAC() ;
NOLOCK
RELEASE WINDOW _rkt0np3qt
* *****
* * Windows Closing Databases
* *****
IF USED("matlist")
SELECT matlist
USE
ENDIF
IF USED("outfit")
SELECT outfit
USE
ENDIF
SELECT {m.currarea}
#REGION 0
SET READBORDER &rborder
IF m.talkstat = "ON"
SET TALK ON
ENDIF
IF m.compstat = "ON"
SET COMPATIBLE ON
ENDIF
* *****
* * OUTFIT/Windows Cleanup Code
* *****
#REGION 1
SET DELETED &wzolddelete
SET FIELDS &wzfields
ON ERROR &wzolderror
ON KEY LABEL ESCAPE &wzoldesc
DO CASE
CASE DOS AND SET('DISPLAY')='VGA25'
@24,0 CLEAR TO 24,79
CASE DOS AND SET('DISPLAY')='VGA50'
@49,0 CLEAR TO 49,79
CASE DOS
@24,0 CLEAR TO 24,79
ENDCASE
*****Procedures*****
* * OUTFIT/Windows Supporting Procedures and Functions
* *****

```



```
#REGION 1
PROCEDURE readdeac
IF isediting
    ACTIVATE WINDOW '_rkt0np3qt'
    WAIT WINDOW c_edits NOWAIT
ENDIF
IF !WVISIBLE(WOUTPUT{})
    CLEAR READ
    RETURN .T.
ENDIF
RETURN .F.
PROCEDURE readact
IF !isediting
    SELECT (m.wzalias)
    SHOW GETS
ENDIF
DO REFRESH
RETURN
PROCEDURE wizerrorhandler
* This very simple error handler is primarily intended to trap for General field OLE
*errors which may occur during editing from the MODIFY GENERAL window.
WAIT WINDOW MESSAGE()
RETURN
PROCEDURE printrec
PRIVATE solderror,wizfname,saverec,savearea,tmpcurs,tmpstr
PRIVATE prnt_btn,p_recs,p_output,pr_out,pr_record
STORE 1 TO p_recs,p_output
STORE 0 TO prnt_btn
STORE RECNO() TO saverec
m.solderror=ON('error')
DO pdialog
IF m.prnt_btn = 2
    RETURN
ENDIF
IF !FILE(ALIAS()+'.FRX')
    m.wizfname=SYS(2004)+'WIZARDS\'+'WIZARD.APP'
    IF !FILE(m.wizfname)
        ON ERROR *
        m.wizfname=LOCFILE('WIZARD.APP','APP',c_locwiz)
        ON ERROR &solderror
        IF !'WIZARD.APP'$UPPER(m.wizfname)
            WAIT WINDOW c_nowiz
            RETURN
        ENDIF
    ENDIF
    WAIT WINDOW c_makerepo NOWAIT
    m.savearea=SELECT()
    m.tmpcurs='_'+LEFT(SYS(3),7)
    CREATE CURSOR (m.tmpcurs) (comment m)
    m.tmpstr = '* LAYOUT = COLUMNAR'+CHR(13)+CHR(10)
    INSERT INTO (m.tmpcurs) VALUES(m.tmpstr)
    SELECT (m.savearea)
    DO (m.wizfname) WITH '', 'WZ_QREPO', 'NOSCRN/CREATE',ALIAS(),m.tmpcurs
    USE IN (m.tmpcurs)
    WAIT CLEAR
    IF !FILE(ALIAS()+'.FRX') &&wizard could not create report
        WAIT WINDOW c_norepo
        RETURN
    ENDIF
ENDIF
m.pr_out=IIF(m.p_output=1,'TO PRINT NOCONSOLE','PREVIEW')
m.pr_record=IIF(m.p_recs=1,'NEXT 1','ALL')
REPORT FORM (ALIAS()) &pr_out &pr_record
GO m.saverec
RETURN
PROCEDURE btn_val
PARAMETER m.bnname
DO CASE
    CASE m.bnname='TOP'
        GO TOP
        WAIT WINDOW c_topfile NOWAIT
    CASE m.bnname='PREV'
```

```

IF !BOF()
    SKIP -1
ENDIF
IF BOF()
    WAIT WINDOW c_topfile NOWAIT
    GO TOP
ENDIF
CASE m.btnname='NEXT'
    IF !EOF()
        SKIP 1
    ENDIF
    IF EOF()
        WAIT WINDOW c_endfile NOWAIT
        GO BOTTOM
    ENDIF
CASE m.btnname='END'
    GO BOTTOM
    WAIT WINDOW c_endfile NOWAIT
CASE m.btnname='LOCATE'
    DO loc_dlog
CASE m.btnname='ADD' AND !isediting &&add record
    isediting=.T.
    isadding=.T.
    =edithand('ADD')
    CUROBJ=1
    DO REFRESH
    SHOW GETS
    RETURN
CASE m.btnname='EDIT' AND !isediting &&edit record
    IF EOF() OR BOF()
        WAIT WINDOW c_endfile NOWAIT
        RETURN
    ENDIF
    IF RLOCK()
        isediting=.T.
        CUROBJ=2
        DO REFRESH
        RETURN
    ELSE
        WAIT WINDOW c_nolock
        RETURN
    ENDIF
CASE m.btnname='SAVE' AND isediting &&save record
    IF isadding
        =edithand('SAVE')
    ELSE
        GATHER MEMVAR MEMO
    ENDIF
    UNLOCK
    isediting=.F.
    isadding=.F.
    DO REFRESH
CASE m.btnname='CANCEL' AND isediting &&cancel record
    IF isadding
        =edithand('CANCEL')
    ENDIF
    isediting=.F.
    isadding=.F.
    UNLOCK
    WAIT WINDOW c_ecancel NOWAIT
    DO REFRESH
CASE m.btnname='DELETE'
    IF EOF() OR BOF()
        WAIT WINDOW c_endfile NOWAIT
        RETURN
    ENDIF
    IF fox_alert(c_delrec)
        DELETE
        IF !EOF() AND DELETED()
            SKIP 1
        ENDIF
    IF EOF()

```

```

        WAIT WINDOW c_endfile NOWAIT
        GO BOTTOM
    ENDIF
ELSE
    RETURN
ENDIF
CASE m.btnname='PRINT'
    DO printrec
    RETURN
CASE m.btnname='EXIT'
    m.bailout=.T. &&this is needed if used with FoxApp
    CLEAR READ
    RETURN
OTHERWISE
    RETURN
ENDCASE
SCATTER MEMVAR MEMO
SHOW GETS
RETURN
PROCEDURE REFRESH
DO CASE
    CASE m.isreadonly AND RECCOUNT()=0
        SHOW GETS DISABLE
        SHOW GET exit_btn ENABLE
    CASE m.isreadonly
        SHOW GET add_btn DISABLE
        SHOW GET edit_btn DISABLE
        SHOW GET del_btn DISABLE
        SHOW GET save_btn DISABLE
        SHOW GET can_btn DISABLE
    CASE (RECCOUNT()=0 OR EOF()) AND !m.isediting
        SHOW GETS DISABLE
        SHOW GET add_btn ENABLE
        SHOW GET exit_btn ENABLE
    CASE m.isediting
        SHOW GET find_drop DISABLE
        SHOW GET top_btn DISABLE
        SHOW GET prev_btn DISABLE
        SHOW GET loc_btn DISABLE
        SHOW GET next_btn DISABLE
        SHOW GET end_btn DISABLE
        SHOW GET add_btn DISABLE
        SHOW GET edit_btn,1 DISABLE
        SHOW GET del_btn,1 DISABLE
        SHOW GET prnt_btn DISABLE
        SHOW GET exit_btn DISABLE
        SHOW GET save_btn ENABLE
        SHOW GET can_btn ENABLE
        IF !isadding
            SHOW GET m.outfit DISABLE
        ELSE
            SHOW GET m.outfit
        ENDIF
        ON KEY LABEL ESCAPE DO btn_val WITH 'CANCEL'
        RETURN
    OTHERWISE
        SHOW GET find_drop ENABLE
        SHOW GET top_btn ENABLE
        SHOW GET prev_btn ENABLE
        SHOW GET loc_btn ENABLE
        SHOW GET next_btn ENABLE
        SHOW GET end_btn ENABLE
        SHOW GET add_btn ENABLE
        SHOW GET edit_btn,1 ENABLE
        SHOW GET del_btn,1 ENABLE
        SHOW GET prnt_btn ENABLE
        SHOW GET exit_btn ENABLE
        SHOW GET save_btn DISABLE
        SHOW GET can_btn DISABLE
ENDCASE
IF m.is2table
    SHOW GET add_btn DISABLE

```

```

ENDIF
ON KEY LABEL ESCAPE
RETURN
PROCEDURE edithand
PARAMETER m.paction
* procedure handles edits
DO CASE
    CASE m.paction = 'ADD'
        SCATTER MEMVAR MEMO BLANK
    CASE m.paction = 'SAVE'
        INSERT INTO (ALIAS()) FROM MEMVAR
    CASE m.paction = 'CANCEL'
        * nothing here
ENDCASE
RETURN
PROCEDURE fox_alert
PARAMETER wzalrtmess
PRIVATE alrtbtn
m.alrtbtn=2
DEFINE WINDOW _gecli2t7 AT 0,0 SIZE 8,50 ;
    FONT "MS Sans Serif",10 STYLE 'B' ;
    FLOAT NOCLOSE NOMINIMIZE DOUBLE TITLE WTITLE()
MOVE WINDOW _gecli2t7 CENTER
ACTIVATE WINDOW _gecli2t7 NOSHOW
@ 2,(50-TXTWIDTH(wzalrtmess))/2 SAY wzalrtmess;
    FONT "MS Sans Serif", 10 STYLE "B"
@ 6,18 GET m.alrtbtn ;
    PICTURE "@*HT \<OK;\?!\\<Cancel" ;
    SIZE 1.769,8.667,1.333 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 STYLE "B"
ACTIVATE WINDOW _gecli2t7
READ CYCLE MODAL
RELEASE WINDOW _gecli2t7
RETURN m.alrtbtn=1
PROCEDURE pdialog
DEFINE WINDOW _qjnl2zbvh ;
    AT 0.000, 0.000 ;
    SIZE 13.231,54.800 ;
    TITLE "FTK/Perkapalan ITS" ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    FLOAT NOCLOSE MINIMIZE SYSTEM
MOVE WINDOW _qjnl2zbvh CENTER
ACTIVATE WINDOW _qjnl2zbvh NOSHOW
@ 2.846,33.600 SAY "Output:" ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "BT"
@ 2.846,4.800 SAY "Print:" ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "BT"
@ 4.692,7.200 GET m.p_recs ;
    PICTURE "@*RVN \<Current Record;\<All Records" ;
    SIZE 1.308,18.500,0.308 ;
    DEFAULT 1 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "BT"
@ 4.692,36.000 GET m.p_output ;
    PICTURE "@*RVN \<Printer;Pre\<view" ;
    SIZE 1.308,12.000,0.308 ;
    DEFAULT 1 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "BT"
@ 10.154,16.600 GET m.prnt_btn ;
    PICTURE "@*HT P\<rint;Ca\<ncel" ;
    SIZE 1.769,8.667,0.667 ;
    DEFAULT 1 ;
    FONT "MS Sans Serif", 8 ;
    STYLE "B"
ACTIVATE WINDOW _qjnl2zbvh
READ CYCLE MODAL
RELEASE WINDOW _qjnl2zbvh
RETURN
PROCEDURE loc_dlog

```



```

PRIVATE gfields,i
DEFINE WINDOW wzlocate FROM 1,1 TO 20,40;
    SYSTEM GROW CLOSE ZOOM FLOAT FONT "MS Sans Serif",8
MOVE WINDOW wzlocate CENTER
m.gfields=SET('FIELDS',2)
IF !EMPTY(RELATION(1))
    SET FIELDS ON
    IF m.gfields # 'GLOBAL'
        SET FIELDS global
    ENDIF
    IF EMPTY(fldlist())
        m.i=1
        DO WHILE !EMPTY(objvar(m.i))
            IF ATC('M.',objvar(m.i))=0
                SET FIELDS TO (objvar(m.i))
            ENDIF
            m.i = m.i + 1
        ENDDO
    ENDIF
ENDIF
BROWSE WINDOW wzlocate NOEDIT NODELETE ;
    NOMENU TITLE c brtitle
SET FIELDS &gfields
SET FIELDS OFF
RELEASE WINDOW wzlocate
RETURN
* *****
* * _RKT0NP77X          m.outfit VALID
* * From Screen:      OUTFIT,      Record Number:   39
* * Variable:         m.outfit
* * Called By:        VALID Clause
* * Object Type:      Field
* *****
FUNCTION _rkt0np77x      && m.outfit VALID
#REGION 1
If m.outfit#Space(7)
Wrec=Recno()
Seek(M.outfit)
If Found()
Wait Window 'Kode Outfitting. double' nowait
EndI
Go WRec
Else
Wait Window 'Kode Outfitting harus diisi' nowait
EndI

```

## MANUAL PENGOPERASIAN

### PENDAHULUAN

Program aplikasi ini bertujuan untuk memonitor jadwal dari proses pengadaan material. Diharapkan dengan program ini pengisian serta pembuatan laporan-laporan yang dibutuhkan dapat dilakukan dengan cepat dan akurat.

### PERSYARATAN SYSTEM

Perangkat komputer yang digunakan untuk menjalankan aplikasi ini haruslah memenuhi persyaratan sbb. :

1. PC komputer dengan processor 386 ke atas.
2. Minimal menggunakan operating system Windows 3.11
3. Harddisk minimal 5 MB free space.
4. Printer dot matrix atau laser.

### MEMULAI APLIKASI PROGRAM

Untuk memulai aplikasi program ini dapat dilakukan beberapa cara. Dalam hal ini programmer telah membuat suatu cara yang lebih mudah, agar dalam pelaksanaan sehari-harinya bisa dilakukan pengguna langsung.

Adapun langkah-langkahnya sebagai berikut :

Klik shortcut atau icon Jadwal Pengadaan Material pada display komputer. Setelah itu akan muncul tampilan logo seperti gambar dibawah ini :



FTK/Teknik Perkapalan  
Institut Teknologi Sepuluh Nopember Surabaya

Untuk selanjutnya dilakukan klik pada menu 'Report', dimana menu ini sebagai menu pokok dari aplikasi Jadwal Pengadaan Material.

Adapun tampilan dari menu ini adalah sebagai berikut :

Page Preview

Date : 04/04/2015  
 Time : 13:15:19  
 Page : 1

### JADWAL PENGADAAN MATERIAL

Project Code : M020102  
 Department Code : TCR 0121

Fabrication : 01/03/95  
 Last Layout : 01/03/95  
 Layouting : 28/01/95  
 Drawing : 24/07/94

Item No.	Material Name	Material Name Standard (MSDS)	Unit Code	Quantity	Unit Code	Material Code	Material Code	Request Date	PO Date	Material Standard	Actual Date	Delivery Date
0001 21 00	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	001 0100	2.00 PCS	001 0100	040 180 2801005	0401005	14/03/95	28/03/95	28/03/95	31/03/95	K 30
0002 21 00	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	001 0100	2.00 PCS	001 0100	040 180 2801005	0401005	14/03/95	28/03/95	28/03/95	31/03/95	K 30
0003 21 00	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	001 0100	2.00 PCS	001 0100	040 180 2801005	0401005	14/03/95	28/03/95	28/03/95	31/03/95	K 30
0004 21 00	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	001 0100	2.00 PCS	001 0100	040 180 2801005	0401005	14/03/95	28/03/95	28/03/95	31/03/95	K 30
0005 21 00	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	001 0100	2.00 PCS	001 0100	040 180 2801005	0401005	14/03/95	28/03/95	28/03/95	31/03/95	K 30
0006 21 00	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	001 0100	2.00 PCS	001 0100	040 180 2801005	0401005	14/03/95	28/03/95	28/03/95	31/03/95	K 30
0007 21 00	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	001 0100	2.00 PCS	001 0100	040 180 2801005	0401005	14/03/95	28/03/95	28/03/95	31/03/95	K 30
0008 21 00	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	001 0100	2.00 PCS	001 0100	040 180 2801005	0401005	14/03/95	28/03/95	28/03/95	31/03/95	K 30
0009 21 00	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	001 0100	2.00 PCS	001 0100	040 180 2801005	0401005	14/03/95	28/03/95	28/03/95	31/03/95	K 30
0010 21 00	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	001 0100	2.00 PCS	001 0100	040 180 2801005	0401005	14/03/95	28/03/95	28/03/95	31/03/95	K 30
0011 21 00	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	001 0100	2.00 PCS	001 0100	040 180 2801005	0401005	14/03/95	28/03/95	28/03/95	31/03/95	K 30
0012 21 00	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	001 0100	2.00 PCS	001 0100	040 180 2801005	0401005	14/03/95	28/03/95	28/03/95	31/03/95	K 30
0013 21 00	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	001 0100	2.00 PCS	001 0100	040 180 2801005	0401005	14/03/95	28/03/95	28/03/95	31/03/95	K 30
0014 21 00	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	WASAT TYPE DIESEL ENGINE	001 0100	2.00 PCS	001 0100	040 180 2801005	0401005	14/03/95	28/03/95	28/03/95	31/03/95	K 30

OK  
 Next  
 Previous  
 Page  
 Zoom in  
 Zoom out



Tampilan ini sebagai acuan dari semua user yang terkait dalam pelaksanaan monitoring dari semua jenis material yang akan dipakai. Dimana pada tampilan tersebut digambarkan saat kapan jenis material tersebut harus dilakukan permintaan oleh user yang membutuhkan sampai saat kapan material tersebut benar-benar sampai pada eselon yang membutuhkan.

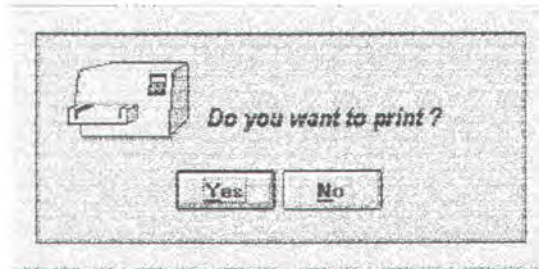
Hal ini dapat dilakukan oleh semua user yang terkait, supaya kesemuanya dapat saling melakukan koreksi sehingga hal tersebut secepatnya dapat diproses sesuai jadwal yang telah disepakati.

Untuk melihat halaman selanjutnya dapat diklik pada tombol 'Page', dimana sebelumnya harus diset dahulu halaman berapa yang akan dilihat.

Sedangkan untuk melihat yang lebih jelas dapat dilakukan dengan menekan tombol 'Zoom In', dan untuk selanjutnya apabila kembali ke tampilan semula bisa ditekan tombol 'Zoom Out'.



Apabila kita menginginkan data print-out tersebut, langkah pertama yang harus dilakukan adalah dengan menekan tombol 'OK'. Untuk selanjutnya akan muncul tampilan sebagai berikut :

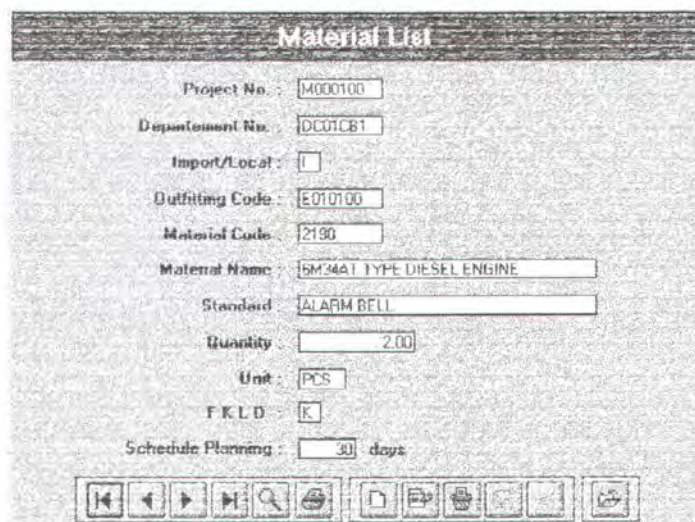


Kemudian klik tombol 'Yes', maka report berupa print-out akan keluar sesuai dengan tampilan akhir yang kita inginkan.


Hal tersebut diatas adalah merupakan aplikasi inti dari Jadwal Pengadaan Material. Itu terjadi berawal dari masukan atau inputan data dari eselon yang terkait. Salah satu contoh aplikasi masukkan adalah Material List, dimana ini biasanya digunakan oleh Design.



Adapun langkah-langkah yang harus dilakukan oleh seorang user dalam menggunakan aplikasi Material List adalah sebagai berikut.




Pada tampilan awal pada menu "Data/Master", pilih submenu *Material List*. Untuk selanjutnya, isi field-field sesuai dengan kebutuhan yang diinginkan eselon. Contohnya adalah sebagai berikut :


A screenshot of a software application window titled "Material List". The window contains several labeled input fields arranged vertically. The fields and their values are: "Project No." with "M000100", "Department No." with "DC01CB1", "Import/Local" with a checked checkbox, "Outfitting Code" with "E010100", "Material Code" with "2190", "Material Name" with "5M34AT TYPE DIESEL ENGINE", "Standard" with "ALARM BELL", "Quantity" with "2.00", "Unit" with "PCS", "F K L D" with a checked checkbox, and "Schedule Planning" with "30" days. At the bottom of the window is a horizontal toolbar containing various icons for file operations and navigation.



Apabila pengisian field diatas telah selesai, untuk selanjutnya klik tanda  yang berfungsi untuk save record file yang baru saja dilakukan.

Sedangkan untuk menambah record file klik tanda , yang kemudian diisi sesuai urutan diatas, kemudian kembali lakukan klik pada tanda  untuk menyimpan record file yang baru.

Apabila terjadi pembatalan record file tersebut dapat dilakukan dengan cara menekan tombol , namun hal ini bisa dilakukan apabila kondisi pengisian data entry tersebut belum dilakukan penyimpanan (save file). Sedangkan cara lain, apabila telah dilakukan penyimpanan ialah dengan menekan tombol  dimana tombol ini berfungsi untuk menghapus file yang telah terecord (delete file). Untuk melihat daftar material secara keseluruhan dapat ditekan tombol .

Apabila kita menginginkan hasil dari material list tersebut dapat ditekan tombol , maka akan muncul tampilan sebagai berikut :



Dari tampilan diatas, ada beberapa pilihan untuk memunculkan print-outnya. Misalnya data-data tersebut dapat dikeluarkan hanya record yang kita lihat saja atau juga semua record akan dimunculkan. Untuk outputnya bisa dimunculkan di print-outnya atau hanya ditampilkan di display komputer saja. Berikut salah satu contoh output dengan pilihan 'All Records' dan output 'Preview' :

GENERAL						PART			
Qty.	Material No.	Description	Unit	Quantity	Material Name	FIELD	Exp. Date	Qty	Unit
1	AM1010	DIESEL	1	2100	AMCAT TYPE DIESEL ENGINE ALARM BELL	X	30	210	PCS
2	AM1010	DIESEL	1	2100	AMCAT TYPE DIESEL ENGINE EXHAUST PIPES BY COOLING WATER	X	30	210	PCS
3	AM1010	DIESEL	1	2100	AMCAT TYPE DIESEL ENGINE BUTTERFLY VALVE W/ COOLING WATER	X	30	210	PCS
4	AM1010	DIESEL	1	2100	AMCAT TYPE DIESEL ENGINE CAM SHAFT GRAB	X	30	210	PCS
5	AM1010	DIESEL	1	2100	AMCAT TYPE DIESEL ENGINE CONNECTING ROD COMPLETE	X	30	210	PCS
6	AM1010	DIESEL	1	2100	AMCAT TYPE DIESEL ENGINE COOLING WATER OUTLET DOWEL PIN	X	30	210	PCS
7	AM1010	DIESEL	1	2100	AMCAT TYPE DIESEL ENGINE COOLING WATER OUTLET PIPES FOR	X	30	210	PCS
8	AM1010	DIESEL	1	2100	AMCAT TYPE DIESEL ENGINE CRANKSHAFT BEAR COMPLETE	X	30	210	PCS
9	AM1010	DIESEL	1	2100	AMCAT TYPE DIESEL ENGINE CYLINDER COVER COMPLETE	X	30	210	PCS
10	AM1010	DIESEL	1	2100	AMCAT TYPE DIESEL ENGINE CYLINDER LINER COMPLETE	X	30	210	PCS
11	AM1010	DIESEL	1	2100	AMCAT TYPE DIESEL ENGINE INSOLE ASSEMBLY WORKING T	X	30	210	PCS
12	AM1010	DIESEL	1	2100	AMCAT TYPE DIESEL ENGINE ENGINE TURBOCHARGER	X	30	210	PCS
13	AM1010	DIESEL	1	2100	AMCAT TYPE DIESEL ENGINE EXHAUST GAS PIPE	X	30	210	PCS
14	AM1010	DIESEL	1	2100	AMCAT TYPE DIESEL ENGINE EXHAUST JOINT BY EXHAUST GAS	X	30	210	PCS

Perlu diketahui bahwa tampilan output yang ada di display akan sama dengan tampilan yang ada di print-outnya.

Secara prinsip langkah-langkah diatas sama dengan langkah-langkah pada aplikasi Standard Procurement Time dan Master Schedule.